车间管理（工业）系统

用户手册

(V9.4.1)

版权声明

本书著作权属于金蝶软件（中国）有限公司所有，在未经本公司许可的情况下，任何单位或个人不得以任何方式对本书的部分或全部内容擅自进行增删，改编，节录，翻译，翻印，改写。

金蝶软件（中国）有限公司

2003 年 7 月

目 录

前　　言

● 关于本手册

本手册主要是对车间管理（工业）系统的主要功能及操作方法作以全面介绍，使您深入浅出地了解该系统，并能灵活、有效地应用该系统，提升管理，帮助您获得成功。本手册主要包括以下内容：

- 概述及参考信息（附录）
- 如何利用本系统完成您指定的任务
- 怎样使用本系统界面中的各个功能
- 本系统的功能特点
- 如何对本系统进行设置

本手册将 K/3 强大的系统功能按应用过程划分为设置操作和日常操作两大部分进行详细阐述，使您在遇到应用难题时也不必为找不到头绪而烦恼，顺藤摸瓜就能轻松解决，必要的“警告”和“注意事项”还会给您带来更多的惊喜。附录部分为您提供专业词汇和相关书籍，使您更加准确地了解 K/3 系统的外延和内涵，以及蕴含的丰富的管理思想。

还要提醒您注意的是，本手册中的界面图片只是列举的实例，可能与您在实际操作时略有不同，但并无大碍，相信您能够灵活地应用本系统解决实际问题。

● 本手册为谁而写

本手册既适合于只有业务知识的电脑初学者，也适合于曾经用过同类软件产品的操作员，本手册由浅入深，难易结合，您不需要知道过多计算机知识也能得心应手。您无需一遍又一遍地阅读本书，它不是一部教科书，而是一本参考书。您可以把本书放在案头，以便在工作中随时查阅它。它将成为你最合作的工作伙伴！建议您在使用我们的手册之前，先参加一次我们的培训，您会得到意想不到的收获。

● 前提和假设

假设您在本手册涉及的业务领域具有较好的工作经验和知识，并假设您对本系统基础知识有整体的了解。如果您没有使用过本系统，我们建议您接受一次或者更多的

本系统的培训课程（请同金蝶本地分支机构联系，获得更多培训机会）。如果您希望了解更加深入的系统知识，如系统接口等，请先了解 MS SQLSERVER 知识并阅读 K/3 ERP 系统相关技术文档。

● 严禁用户使用数据库工具修改系统数据

K/3 系统采用强大的 MS SQL SERVER 系列数据库管理系统（DBMS）作为其数据存储方案；MS SQL SERVER 拥有完善的数据安全机制，同时提供了强大的工具使使用者在授权下能够创建、存储、变更、查询和维护数据库中的数据信息，如：单位管理器（Enterprise Manager）、查询分析器（Query Analysis）等工具；但是如果您在使用时修改 K/3 系统数据，你将有破坏系统数据完整性的风险，并且不能追查数据变更记录。

因此，我们强烈劝告您不要用 MS SQL SERVER 数据库工具或其他工具修改系统表结构和数据，否则它的功能可能会同手册描述的内容不一致。

● 特别标志

为了直截了当地提供你需要的操作步骤，节省您的宝贵时间，在文中的必要位置采用下列特别标志，为您提供一些捷径：

警　告	说明用户以后可能会后悔这么做的操作,提示用户在做之前应该三思而后行。
举　例	列举实例以便用户加深理解。
定　义	定义内容中出现的财务或计算机术语。
注意事项	提供一些应用关键的描述。

● 其它信息来源和服务策略

您还可以通过以下途径了解我们的系统，并获取您需要的服务和帮助。

1. 在线信息

如果您需要及时了解 K/3 ERP 产品动态，交流产品应用解决方案，可以登录金蝶网站（http://www.kingdee.com）。

2. 售前咨询服务

根据 K/3 ERP 业务规划的需要，提供业务流程设计咨询及解决方案，帮助用户作出快速、准确的决策。

3. 产品培训

金蝶公司秉承技术创新、管理创新的宗旨，不断提供给客户完整的行业解决方案。在提供优秀产品的同时，不断推出配套的培训服务，帮助用户在应用软件时达到事半功倍的效果。

4. 实施咨询服务

金蝶公司吸收十多万客户的经验，结合国内外先进的管理理念和管理软件的实施方法，推出符合中国国情的标准软件实施方法--金手指实施方法。我们愿意运用我们在管理领域及 IT 技术方面的知识，帮助顾客获得更大的成功！

5. 现场支持服务

我们的资深专业人员面对面地和您沟通，在运行现场对问题进行研究分析，使问题迅速得到解决。

6. CRM 服务

借助客户关系管理系统（KD-CRM）我们建立了客户综合信息管理库，能够快速地解决客户的问题并保留历史记录，以便提供长期、持续、高效的服务。

7. CSP 服务支持

金蝶公司融合多年客户服务经验与国外先进的管理思想，提炼出客户常用的和最需要的服务为一体的 CSP 服务。它是以金蝶公司先进的科技手段和专业化的服务队伍为依托，在业界领先推出的项目完整、功能全面的系统性服务产品。

8. 呼叫中心

通过客户呼叫中心服务（Call Center），提供全面、周到的服务，快速解答客户应用问题。

9. 个性化服务

针对单位个性化的需求，我们提供"量身定制"服务，使用一切资源，包括和合作伙伴一道为您提供全面的应用解决方案。

10. 便利服务

金蝶不仅是解决方案的提供者，也是相关附属产品的提供者。我们提供的便利服务不仅省去您选择的苦恼，还有利于保证相关产品和系统的兼容性和一致性。

11. 合作联盟服务

我们同 ERP 管理研究和实务领域的专家、教授以及 IT 行业的其他单位进行紧密合作，为您提供企业管理咨询、系统集成和相关知识培训等全方位的服务。在此，您不仅能得到金蝶的服务资源，也能以优惠的条件享受金蝶合作伙伴为您提供的服务机会。

12. 版本升级服务

版本升级服务将使您随时代的进步而保持投资的增值，以优惠价格实现软件"以旧换新"。

● 关于本公司和 K/3 ERP 产品

金蝶国际软件集团有限公司是在香港联合交易所有限公司创业板挂牌上市的公众上市公司，股份代号 8133。集团附属公司分别是金蝶软件（中国）有限公司、金蝶国际软件集团（香港）有限公司，其中金蝶软件（中国）有限公司下辖 46 家以营销、服务为主的分支机构。

本集团开发及销售的软件产品包括针对中国企业管理需求的、通过互联网提供服务的企业管理及电子商务应用软件，和为企业构筑电子商务平台的中间件软件，本集团同时向顾客提供与软件相关的管理咨询与技术服务。

K/3 ERP 系统是它融合先进的管理思想，结合国内企业实际情况，采用 MS SQL Server 7.0/2000 大型数据库、三层结构和组件式开发等先进技术，严格遵循 Windows DNA 架构提供网络分布式应用，抓住企业物流和资金流两条主线，优化企业流程，为企业管理层提供最佳的企业管理手段。使企业信息资源充分共享，全面提升企业

的市场应变能力和整体竞争力。

K/3 ERP 系统主要由三类主要解决方案组成：K/3 财务管理解决方案、K/3 工业管理解决方案、K/3 商业管理解决方案。满足中国企业用户的功能需求。同时为了适应企业电子商务发展的需要，K/3 ERP 系统支持基于 Internet 的 Web 应用，提供基于浏览器的软件应用－K/3 系统的 e 系列。K/3 ERP 系统数十个子系统和众多的解决方案充分体现了不同企业用户的操作习惯和管理要求。

K/3 ERP 系统立足企业实际情况，充分吸收财务管理、MRPII、人力资源等先进的管理理念和技术，融合国内外 ERP 软件系统设计思想，集成了对企业物流、资金流、信息流的业务，优化了企业内部管理和控制的功能，提出和推行完善的“数据——信息——决策——控制”的企业管理解决方案，全面提升企业竞争力，帮助顾客成功。

● 致谢

感谢您使用我们的产品及用户手册。我们将期待你的反馈意见，在本手册的最后附有客户意见反馈单，您可以在上面说明您对我们的产品或用户指南的意见和建议，并通过金蝶分支机构反馈给我们。

手册编写约定

为使手册更加简洁、明了，我们可以用简单的符号或词语代替部分文字描述：

文字描述	代替符号	举例
普通按钮或图形按钮	【】	确定按钮，可简化为：【确定】
普通菜单项或树状结构菜单项	〖〗	点击文件菜单，可简化为：单击〖文件〗
按下鼠标左键点击某一对象	单击	点击确定按钮，可简化为：单击【确定】
选中某一对象按下鼠标右键	右击	选中 My Documents 文件夹，按下鼠标右键，可简化为：右击“ My Documents ”
双击鼠标左键打开某一对象	双击	双击鼠标左键打开“ picture ”文件，可简化为：双击“ picture”
连续选择菜单及其子菜单或树状结构	→	选择〖程序〗→〖K/3 系统〗→〖K/3 系统控制台〗
文件、界面或标签页	“ ”	“ 引入凭证 ”界面
界面中的项	＜＞	下图界面中的“ 源科目代码 ”可表示为＜源科目代码＞
输入信息	用下划线	输入 admin 用户名和＊＊＊密码
提示信息	用斜体显示	提示框中显示*是否确认删除多栏账产品销售收入多栏式明细账？*

第一章 金蝶 K/3 V9.4.1 系统总体介绍

金蝶 K/3 V9.4.1 产品是在 K/3 V9.4 的基础上，对产品的性能作进一步的改进，同时对部分功能进行完善，提高系统性能，满足用户的需求。

第一节 主控台



主控台界面共分为系统类、系统明细、子功能列表、明细功能列表四大部分。这四个部分是逐一展开的关系。

系统类，主要是以标签页的形式将 K/3 ERP 产品划分为集团控制、物流管理、生产管理、人力资源、商业智能、财务会计、管理会计、结算中心、合并报表、集团分销、系统设置、我的 K/3 十二大部分。有关系统设置和我的 K/3，将在下面的章节中作以介绍。

系统明细，对应的系统明细。在明细中选择某一标签，则在系统明细中显示所包含的系统。双击某子系统可直接进入该系统。

子功能列表，是系统对应的子功能列表。在系统明细中选择某一系统，则该系统所包含的子功能模块将在子功能列表中列示。

注意事项　　如果子功能还包含有明细功能，则双击该明细功能，可进入该明细功能窗口进行相应操作。

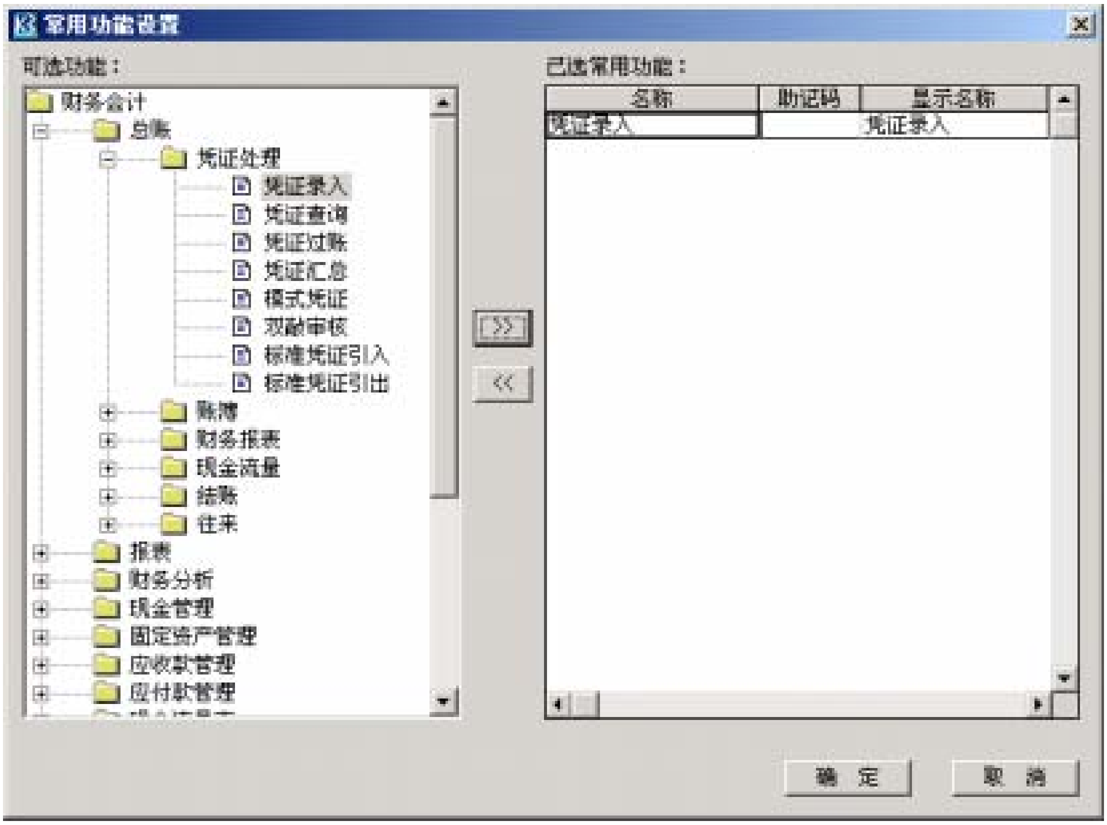
举　例　　例如，我们想进行凭证录入，则依次选择〖财务会计〗→〖总账〗→〖凭证处理〗→〖凭证录入〗，打开‘记账凭证’窗口进行相应的录入操作。

第二节 我的 K/3

在“我的 K/3”中，用户可以按需要设置一些常用的功能的快捷方式，并对一些常用功能进行属性设置。它主要包括常用功能、常用功能设置、属性设置、选项设置四个功能，下面我们将分别向您介绍。

一、 常用功能设置

在主控台中，选择〖我的 K/3〗→〖常用功能设置〗。打开“常用功能设置”窗口，如下图所示：



首先，在该窗口左边的<可选功能>中选中某一功能，然后单击，则所选的功能显示在窗口右边的<已选常用功能>列表中。可以双击该功能的“ 助记码 ”和“ 显示名称 ”录入框，对其进行自定义。常用功能设置完成后，单击【确定】，将在〖常用功能〗显示该功能图标，双击图标可直接进入功能窗口进行操作。

如果想取消该常用功能，可在窗口右边的<已选常用功能>列表中选中该功能，然后单击，则该功能将不在<已选常用功能>列表中显示，单击【确定】，查看〖常用功能〗，发现，该功能图标也不在“ 常用功能 ”中显示。

二、 常用功能

在主控台中选择〖我的 K/3〗→〖常用功能〗，打开常用功能窗口，在该窗口中显示用户自定义的常用功能，双击图标，可直接进入该功能窗口进行相应操作。

三、 *主控台编辑器

在主控台菜单中，选择〖系统〗→〖设置〗→〖主控台编辑〗。您可以通过对主控台编辑器的一些相应设置，实现以下主要功能：

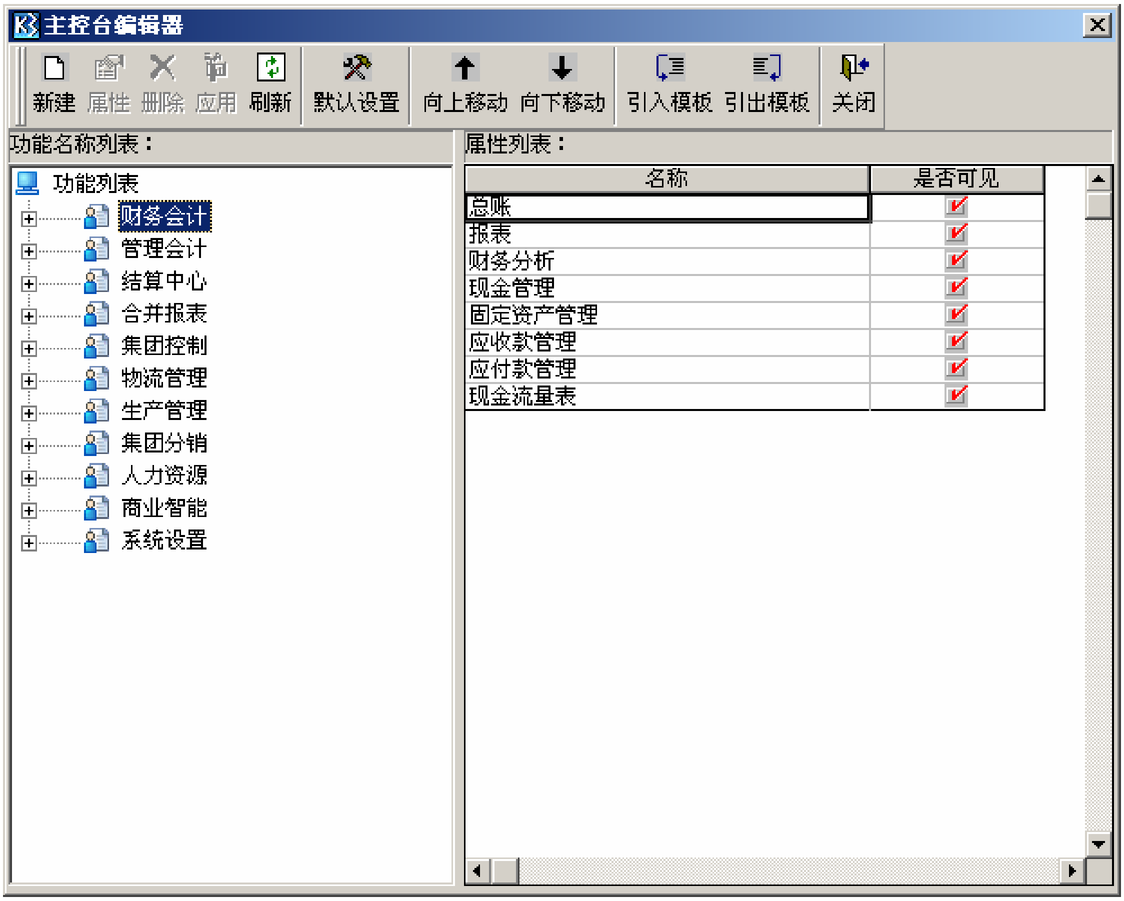


图 主控台编辑器

(一) 实现所有项目名称的自定义功能。

1. 在界面右边的<属性列表>中，选中需要重命名的项目，如：总账，双击 “ 总账 ”，当光标闪烁在 “ 名称 ” 输入框时，可以重新输入目标名称；
2. 此时，工具栏中【应用】功能按钮被自动激活，您单击该按钮来保存对项目名称所作的修改；
3. 当然，如果您没有及时通过【应用】来保存修改，系统还会在您操作 “ 功能名称列表 ” 内容时，弹出提示框 :“ *您刚才对[****]功能属性进行了修改，是否保存？* ”，单击【是】，保存刚才的名称修改；反之，单击【否】；

4. 单击工具栏【关闭】，退出主控台编辑器，所作修改在主控台界面得到显示；

(二) 通过同类项目间位置的上、下移动，实现功能按日常应用实际的优先次序列示：

1. 在界面右边的<属性列表>中，选中需要移动位置的项目，此时可单击工具栏中【向上移动】、【向下移动】来调整当前项目至目标位置；
2. 单击工具栏【关闭】，退出主控台编辑器，所作修改在主控台界面得到显示；

(三) 实现自定义项目的新建、修改、删除功能。

1. 新建自定义项目：
   1) 界面右边<属性列表>列示的项目属于明细功能，单击工具栏【新建】，弹出“新建”对话框：

数据项	说明	是否必录项
项目名称	当前功能项目在主控台上的显示名称。	是
助记码	可通过主控台右上角的快捷方式直接进入该项目的功能界面。	否
程序路径	指定该功能的程序路径。	是

   2) 界面右边<属性列表>列示的项目属于明细功能，单击工具栏【新建】，弹出“新建”对话框中只有<项目名称>输入框。

注意事项 所有新建自定义项目系统默认“可见”。

2. 用鼠标选中将要修改的自定义项目：
   1) 该自定义项目属于明细功能类：
      I. 工具栏【属性】按钮被自动激活，单击【属性】，在“属性”对话框中，对该项目的名称、助记码、程序路径进行重新设置；
      II. 您也可以通过在<属性列表>中，对该项目的名称、助记码、是否可见进行重新设置；
   2) 该自定义项目属于非明细功能类项目：

   在<属性列表>中，对项目名称、助记码进行重新设置；

注意事项 目前仅有选中自定义的明细功能类项目，【属性】按钮才被激活。

3. 删除自定义项目：
   1) 用鼠标选中将要删除的自定义项目，此时，工具栏【删除】按钮被自动激活，单击【删除】，系统提示：“*是否确认要删除该自定义项目？*”，单击【是】，删除成功；反之。

注意事项 目前仅有自定义的项目才可以被删除。

4. 单击工具栏【关闭】，退出主控台编辑器，所作修改在主控台界面得到显示；

(四) 实现主控台显示模板的导入、导出功能。

1. 通过模板的导出功能，您可以将您在主控台编辑器中所作的设置导出并保存为模板文件，以供备份或者其他客户端使用；
   1) 单击工具栏【导出模板】，在弹出的“ 选择目录 ”界面中，输入该模板的文件名，【保存】，保存模板文件成功；
2. 通过模板的导入功能，您可以将已经保存的模板文件引入到主控台编辑器。
   1) 单击工具栏【导入模板】，在弹出的“ 选中目录 ”界面中，选中已经保存的模板文件，【打开】，将文件中的设置恢复并显示到主控台编辑器；
   2) 单击工具栏【关闭】，退出主控台编辑器，所作修改在主控台界面得到显示。

注意事项　　保存的模板所包括的内容有：您对〖系统〗→〖设置〗的所有设置，即：包括主控台编辑器和选项设置的设置。

(五) 恢复系统默认设置：

如果，通过主控台编辑器设置后，您认为主控台的显示还不够理想或者不够实用，可以通过主控台编辑器的【默认设置】按钮，来将您的自定义设置恢复到系统默认设置。

注意事项　　使用【默认设置】后，系统将把【主控台编辑】和【选项设置】都恢复到系统默认设置。

四、 *选项设置

在主控台菜单中选择〖系统〗→〖设置〗→〖选项设置〗。打开“ 选项设置 ”窗口，如下图所示：

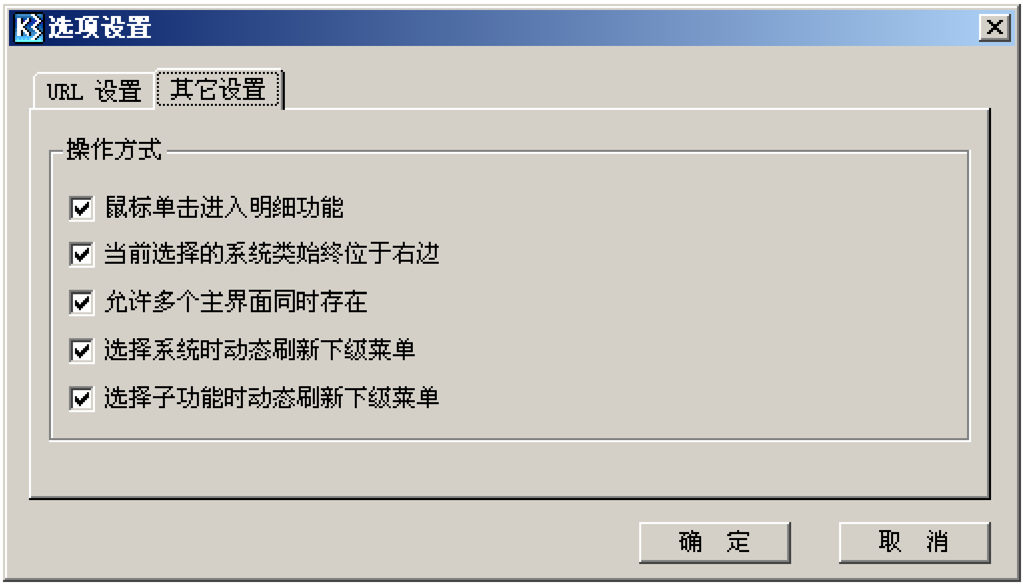


图　选项设置

“选项设置”窗口中有“URL 设置”和“其它设置”两个标签页。

(一)　“URL 设置”标签页：

用户可自定义 K/3 Web 系统站点名称、决策信息系统站点名称、网上订货系统站点名称及人力资源系统站点名称。单击【确定】后，设置生效。

(二)　“其它设置”标签页：

1.　<鼠标单击进入明细功能>选项：

选中该复选框，则在进入明细功能时，只要单击鼠标即可打开明细功能窗口；反之，则必须双击鼠标才可以打开明细功能窗口。

2.　<当前选中的系统类始终位于右边>选项：

选中该复选框，则所选中的系统类会自动靠右侧；反之，则选中该系统类后其位置不动。

3.　<允许多个主界面同时存在>选项：

选中该复选框，则在可允许多个主界面同时存在；反之，只能允许一个主界面存在。

4. <选择系统时动态刷新下级菜单>选项：

选中该复选框，则在选中一系统明细功能时，系统自动动态刷新其下级菜单。

注意事项 目前，动态刷新影响的系统有：报表、销售管理、仓存管理、采购管理、万能报表；

5. <选中子系统时动态刷新下级菜单>选项：

选中该复选框，则在选中一子系统细功能时，系统自动动态刷新其下级菜单。

注意事项 目前，动态刷新影响的子系统有：财务分析-自定义报表分析、财务分析-因素分析、基础资料-公共资料；

第三节 系统设置

在该版本中各个系统的系统参数设置将统一在系统设置部分进行操作。改变以往在不同系统分别设置的形式，以突出产品的整体化和集中化。

在主控台界面中，选择〖系统设置〗。系统设置包括系统设置、初始化、基础资料、工具箱、用户管理和日志信息六大部分。

在系统设置模块中，可以对各个系统的参数进行集中设置和管理。详细功能操作过程请参见 ***V9.4.1 基础资料手册***的相关内容。

初始化，主要是对各个系统进行初始化数据的录入操作。

基础资料，主要是对各个系统的基础资料进行设置和管理，它类似于以前版本中各系统的“基础资料”子模块的功能。相关内容可参见 V9.4.1 手册。

用户管理，相当于以前版本中各个系统的“用户管理”模块。具体操作可参见 V9.4.1 手册相关内容。

日志信息，相当于以前版本中各个系统的“日志信息”模块。具体操作可参见 V9.4.1 手册相关内容。

第二章 系统概述

车间管理(工业)系统，是在 K/3 系统财务会计、物流管理、生产管理各子系统的基础上，采用 ERP 的先进管理思想，同时吸收 JIT、精益生产的管理思想，为工业企业提供从生产计划、投料与领料、工序计划与派工、生产检验与汇报、到产品入库全过程监督与控制的企业管理软件。旨在帮助企业提高业务管理效率与生产效率、减少车间在制品、降低损耗与成本、提高产品质量与客户满意度。

车间管理（工业）系统，可以帮助工业企业实现过程管理：

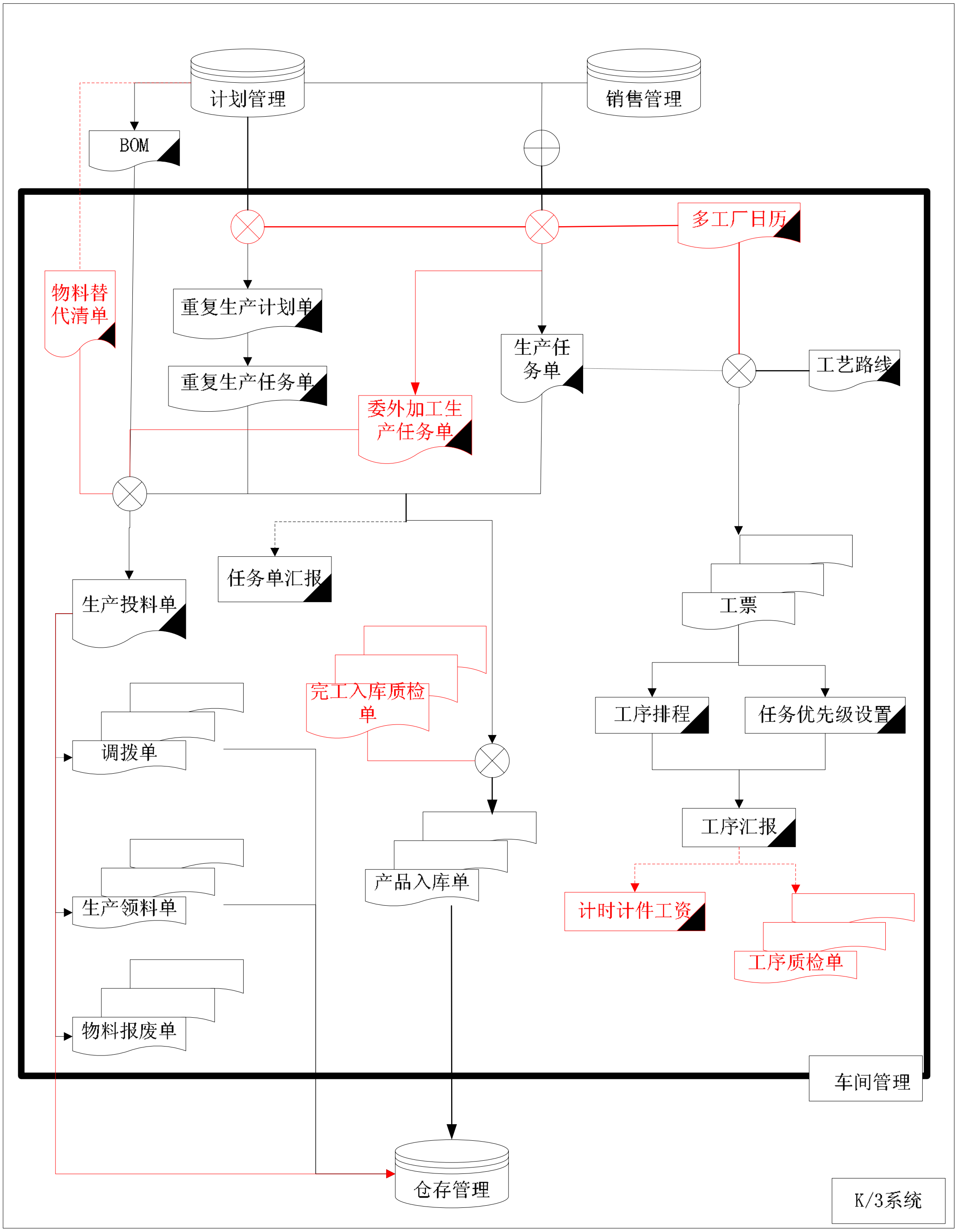
- 生产什么？生产多少？
- 何时生产？如何安排生产？
- 使用什么物料来满足生产？使用多少物料来满足生产？
- 何时使用物料？能不能满足生产？
- 使用什么资源来满足生产？使用多少资源来满足生产？
- 何时使用资源？能不能满足生产？
- 生产了什么？质量如何？
- 消耗了多少物料？损耗率如何？
- 消耗了多少资源？利用率如何？效率如何？
- 计划与执行的差异是什么？

车间管理（工业）系统可以帮助你回答上述问题。

第一节 系统结构

车间管理系统完全无缝集成所有的车间业务处理和相关信息。

本系统与其它系统的集成图如下所示：


计划管理
销售管理
BOM
多工厂日历
物料替代清单
重复生产计划单
生产任务单
工艺路线
重复生产任务单
委外加工生产任务单
任务单汇报
生产投料单
工票
完工入库质检单
工序排程
任务优先级设置
调拨单
产品入库单
工序汇报
生产领料单
计时计件工资
工序质检单
物料报废单
车间管理
仓存管理
K/3系统

生产任务单	计划管理（工业）系统或销售管理（工业）系统投放生产任务到车间管理（工业）系统，也可在车间管理（工业）系统中手工录入。
重复生产计划单	计划管理（工业）系统投放生产任务到车间管理（工业）系统，也可在车间管理（工业）系统中手工录入。
BOM	在计划管理（工业）系统或车间管理（工业）系统中录入并维护 BOM。
生产领料单	车间管理（工业）系统录入维护生产领料单并更新仓存管理（工业）系统的库存数据。
产品入库单	车间管理（工业）系统录入维护产品入库单并更新仓存管理（工业）系统的库存数据。
调拨单	车间管理（工业）系统录入维护调拨单并更新仓存管理（工业）系统的库存数据。

第二节 系统特点

车间管理系统，以物料、物料清单、工艺路线为基础信息，以生产任务为数据输入源，

- □ 通过 BOM 单级展开，产生生产投料单与生产领料单；
- □ 通过工艺路线展开，产生工票；
- □ 通过任务优先级设置，产生派工单。

进而安排每日或每周在每个车间生产什么和生产多少并及时汇报生产实绩，帮助企业实现对车间生产的有效管理和控制。

本系统具有以下特点：

- 完整的重复生产计划、进度控制；
- 可处理各种来源的生产任务，可处理各种类型的生产任务；
- 可为每一个生产任务灵活定制的生产投料计划；
- 可根据不同企业的行业特点选择为企业量身定制的生产发料处理；
- 完整的生产报废处理；
- 灵活的工序计划与跟踪；
- 灵活的完工入库处理；
- 可用料查询、工作中心能力负荷查询；
- 集成配置产品、联副产品与等级品的处理。

一、 重复生产

车间管理（工业）系统提供完整的重复生产业务处理。

- 重复生产计划分解的时段长度可自由选择；
- 重复生产计划可按日自动分解，也可手工分解；
- 重复生产的调拨发料与倒冲领料；
- 重复生产的生产计划与进度对比分析；
- 重复生产的生产投料的计划与进度对比分析。

二、 生产任务

车间管理（工业）系统充分考虑用户的多样化的使用要求，能处理各种来源的生产任务：

- 手工录入、分割的生产任务；
- 销售订单投放的生产任务；
- 重复生产计划分解产生的生产任务；
- 主生产计划 MPS 的计划订单投放的生产任务；
- 物料需求计划 MRP 的计划订单投放的生产任务；
- 项目 MRP 投放的生产任务。

并能处理各种类型的生产任务：

- 普通生产任务；
- 委外加工生产任务；
- 返工生产任务。

以及一些非常规任务，如拆卸、翻新、改制生产任务。

三、 生产投料

车间管理（工业）系统充分考虑用户的多样化的使用要求，具有高度灵活的生产投料处理。生产计划员或物料计划员可根据客户订单的要求、工程更改的变化、物料的库存状况、生产现场的反馈灵活定制投料计划！

- 可任意借用其他 BOM 与配置 BOM 而免去新建或重建 BOM 的麻烦；
- 可任意修改单位用量与损耗率；
- 可任意决定发料数量与日期，发料仓库与仓位；
- 可选择是否使用替代物料；
- 可任意增删投料物料；
- 生产过程中仍可以有限制地修改生产投料。

而免于反复修改标准 BOM 的麻烦！

四、 生产发料

车间管理（工业）系统的生产领料充分集成离散加工、重复性装配与流程性生产的行业特点，可根据企业的行业特点选择不同的生产领料。

- 既可按标准限额领料，也可超额领料；
- 可以产品入库时倒冲领料，倒冲时既可由系统后台方式自动生成，也可采取前台交互方式；
- 既可对单一生产任务一次性领料，也可多次配套领料；
- 既可自动配套领料，也可自动配套退料；
- 可任意合并多个生产任务领料；
- 可按生产任务进行调拨发料，还可以根据调入仓库的库存情况进行差额调拨；
- 可以对生产所领物料进行报废处理，并方便地退回生产剩余物料；
- 也可以按投料单上物料的仓库进行分仓领料。

五、 工序计划与跟踪

车间管理（工业）系统可根据企业的自身的业务管理需要，由企业自行决定采用哪种生产计划与控制方式。

- 可借用通用的工艺路线而免于重建工艺路线的麻烦；
- 可针对每一具体生产任务决定是否进行工序跟踪；
- 既可工序正排，也可工序倒排；
- 既可串行作业，也可并行作业，甚至交叉混合作业；
- 可选择是否使用替代工序或工序外协；
- 既可完全自制，也可部分自制、部分外协，而且可同时向多个加工单位外协；
- 灵活多层次作业分派：既可派工到工作中心，也可派工到资源，并在多资源之间进行分派；
- 可任意增删工序；
- 可使用工序排程平衡各工作中心与资源的负荷；
- 可选择质量控制点。

而免于反复修改标准工艺路线的麻烦！

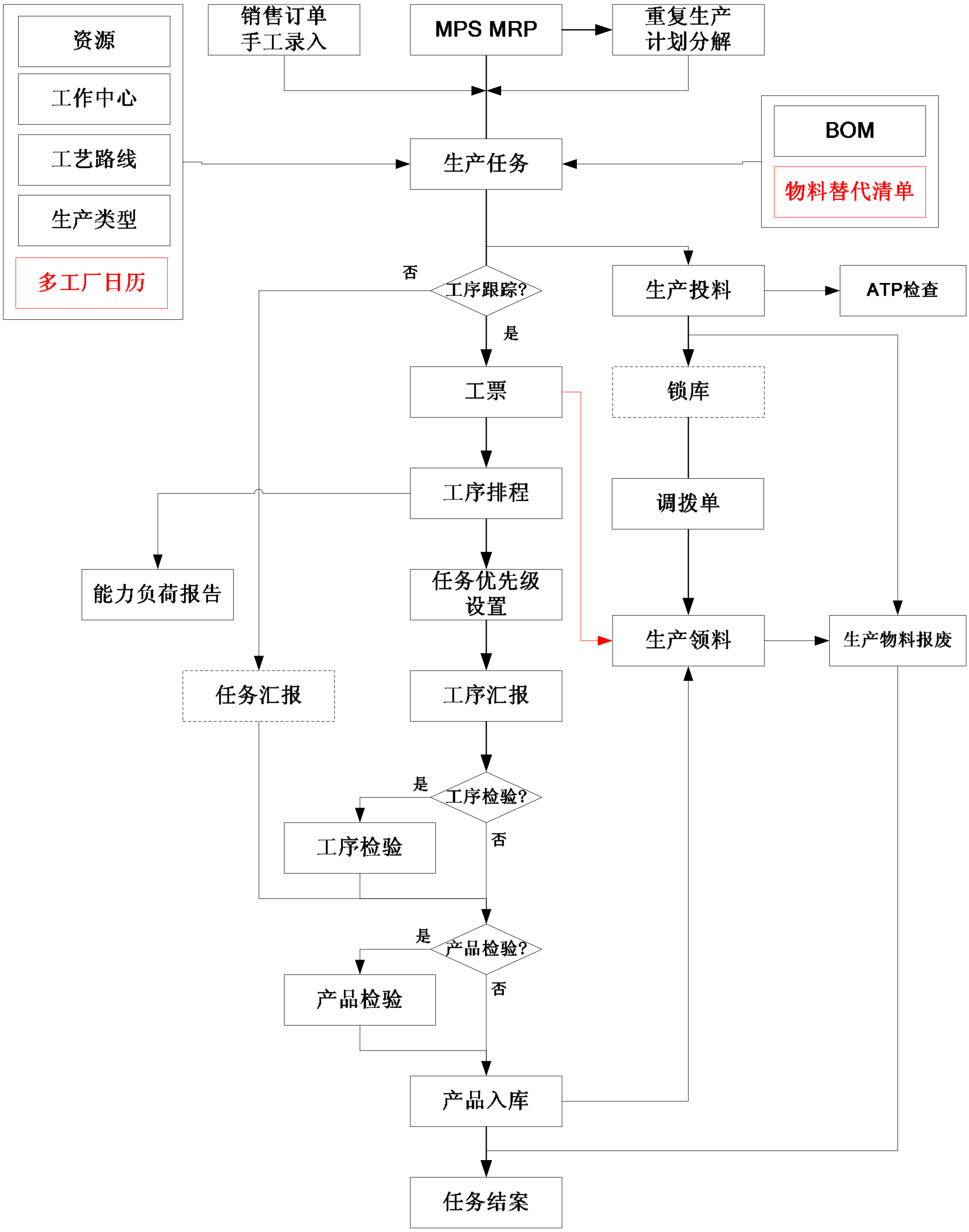
六、 完工与入库

车间管理系统（工业）可根据企业的自身的业务管理需要，由企业自行决定完工汇报的内容与入库处理的方式。

- 既可按工序步步汇报，也可按任务单汇报；
- 既可一次汇报，也可多次汇报；
- 既可仅汇报产量，也可同时汇报质量、工时等信息；
- 既可一次入库，也可多次入库；
- 支持工序半成品检验与产品检验；
- 可根据工序汇报统计计时计件工资。

车间管理（工业）系统除了在业务处理上充分集成，灵活处理外，还提供极其灵活丰富的业务查询功能和统计分析功能。随心所欲地查询统计生产进度、生产领料、在制品状态、物料资源消耗、生产完工、产品入库的动态状况。

第三节 应用流程


资源
工作中心
工艺路线
生产类型
多工厂日历
销售订单
手工录入
MPS MRP
重复生产
计划分解
BOM
物料替代清单
生产任务
否
工序跟踪?
是
生产投料
ATP检查
工票
锁库
工序排程
调拨单
能力负荷报告
任务优先级
设置
生产领料
生产物料报废
任务汇报
工序汇报
是
工序检验?
否
工序检验
是
产品检验?
否
产品检验
产品入库
任务结案

<业务流程描述>

1. 系统初始化完成后，设置系统参数，输入基础资料。

2. 生产任务单的来源多样化，可通过多种途径建立生产任务。

- 如果使用计划管理系统，可以经主生产计划（MPS）、物料需求计划（MRP）的计划订单投放生产任务。
- 如果使用销售管理系统，可以直接由销售订单下推生成生产任务或者在车间管理系统上拉式建立。
- 如果是重复生产业务，则可以通过重复生产计划分解建立生产任务。
- 如果仅仅使用车间管理（工业）系统，则可以手工建立生产任务。
- 可以经手工分解现存生产任务而建立新的生产任务。
- 可以根据下达的生产任务生成下级的生产任务。
- 需要委外的生产任务可以手工录入，可以根据销售订单生成，也可以通过生成下级任务单生成。

建立生产任务时，选择合适的产品 BOM。如果需要跟踪工序，则选择合适的生产类型与工艺路线。

3. 生产任务确认无误后，则下达生产任务，系统自动建立生产投料；如果跟踪工序，则系统同时自动建立工票。根据系统参数设置，系统可能自动审核投料单与工票。

在系统自动建立生产投料单时，根据系统参数决定是否考虑物料替代清单，投料单会自动按替代物料清单生成子项物料。

投料单建立后，可以查询物料的库存状态与工作中心的负荷情况，以确定是否需要增删生产投料或替换某些物料。

工票建立后，可以使用工序排程功能查询工作中心与资源的负荷状况，并采取调整措施以均衡工作中心的能力与负荷。

如果要修改生产投料与工票，则在反审核后修改。若未审核，则可以直接修改。

如果下达生产任务后还要修改生产任务，则只能在关联投料单与工票反审核后对生产任务进行反下达，系统将自动删除关联的投料单与工票。

4. 工票审核后，在正式下达到工作中心之前可能需要确定生产任务的优先顺序。此时，需要对工票进行排序后产生派工单。

5. 生产投料审核后，可以依据生产投料单进行生产领料；或者直接由生产任务下推生产领料；或者手工建立领料。领料也可在产品入库时倒冲生成，决定于物料在投料时所确定的领料方式。对于生产过程中发生的物料损耗，则通过生产物料报废单进行记录、统计与分析。生产结束后的剩余物料则可通过在制品退料进行处理。

6. 对于工序跟踪的生产任务，则要对工序进行生产汇报，主要汇报产量信息，还可以选择汇报生产日期、质量、工时等信息以作为后续统计考核绩效的依据。如果工序需要检验，则通过工序检验单进行。

7. 对于没有必要跟踪工序的生产任务，则可以直接针对生产任务进行汇报。有关质量信息既可通过产品检验单建立，也可直接输入。

8. 生产汇报完成后，可以使用车间业务报表对生产物料、生产资源的消耗、质量等情况进行统计分析。

9. 生产任务部分完工后，可以将产品提交仓库入库。如果生产任务全部完工并入库，系统将自动关闭生产任务。如果在生产任务下达后要暂缓执行，则可将生产任务挂起；如果在生产任务下达后要取消后续的生产任务，也可以手工强制关闭生产任务。

10. 在生产任务的执行过程中或者完成后，可以使用单据联查功能跟踪生产任务的进度情况，也可以使用车间业务分析报表进行统计分析。

11. 对于重复生产业务，可以通过重复生产计划进度表与重复生产投料计划进度表控制生产与投料进度。

12. 对于按工时或工件统计工资，可以在计时计件工资录入工资，也可以根据工序汇报生成工资信息。

第四节 模块结构


车间管理（工业）系统
设置处理
系统维护
资料维护
日常处理
重复生产计划
重复生产计划分解
生产任务
生产投料
生产领料
生产物料报废
产品
检验
任务单汇报
工票
工序排程
任务优先级设置
工序汇报
查询分析工具
委外加工生产任务
物料替代清单
计时计件工资
多工厂日历

设置处理

第三章 系统维护

系统维护就是对系统的必要的参数、控制进行设置和管理，可以实现以下功能：

- 基础资料维护
- 系统初始化
- 系统设置
- 用户管理
- 日志信息

第一节 基础资料维护

在 K/3 主控台中，选择〖系统设置〗→〖基础资料〗→〖公共资料〗。

基础资料是 K/3 系统进行管理所必须的各项基础数据的总称，在系统中具体包括科目、账号、币别、凭证字、计量单位、结算方式、仓位、贷款用途、各种核算项目和辅助资料等。在 K/3 系统中，基础资料存在于每一个子系统，用户可以在每一个子系统方便的进行基础资料的维护。有关基础资料维护的详细介绍请参见 ***K/3 V9.4.1 基础资料用户手册***。

第二节 系统初始化

在系统初始化中，需要对系统的基本参数进行设置，录入系统实施时的实际业务数据，设置企业的工作日历，在初始化阶段，业务操作不允许发生。启用业务系统后，初始化的参数设置和业务数据不允许改变，可以进行所有车间业务操作。



- □ 核算参数设置
- □ 初始数据录入
- □ 工厂日历
- □ 启用业务系统

一、 核算参数设置

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
启用年度和启用期间	系统默认为系统年度和日期，由用户可以自动更改，选择业务实际的启用年度和期间。	是
税率	系统默认为 17%，用户可以修改，修改后系统将按该税率传递到发票等业务单据中。	是
核算方式	有“数量核算”和“数量、金额核算”两种方式，如选择了“数量核算”，系统以后只核算数量，不核算金额，所以显示的核算金额不会正确；而“数量、金额核算”是对材料的数量和成本都核算。如果该账套是与财务各系统相互联系的,则应选择“数量、金额核算”。	是
库存结余控制	主要是让用户确定是否允许负结存，如果选择不允许负库存，则在库存单据中不允许出现库存即时数量为负数的情况。	否
库存更新控制	主要是针对库存的即时库存更新的处理，系统有两种选择，如果选择“单据审核后才更新”，则系统将在库存类单据进行业务审核后才将该单据的库存数量计算到即时库存中，并在反审核该库存单据后进行库存调整;如果选择“单据保存后立即更新”，则系统将在库存类单据保存成立后就将该单据的库存数量计算到即时库存中，并在修改、复制、删除、作废、反作废该库存单据时进行库存调整。	是
销售模块设置	主要是让用户选择在日常业务中是否存在企业集团内部销售业务，用户根据实际情况予以选择。	否

核算参数设置使用向导方式指导用户逐步设置所有的参数。只有设置了核算参数，才可进行初始化的其他操作。核算参数设置完成后，系统自动弹出工作日历设置界面，用户可以直接设置工作日历，也可以退出，通过初始化的工厂日历进行设置。

二、 初始数据录入

初始数据录入是将截至启用期的启用期前库存物料结余数量和成本输入系统，实现初始化与正常业务操作融合，以便在初始化处理过程中尽可能为用户提供丰富的信息，保证启用期前、后业务数据的平滑连接。

初始数据录入是初始化设置的重要功能，除了提供初始数据的录入、查询等必要功能外，还提供排序、过滤、引入引出、对账、传递等具有工业系统特色的功能。

参见 有关初始数据录入的详细介绍请参见 K/3 V9.4.1 仓存管理（工业）系统用户手册。

三、 工厂日历

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
工厂日历起始日	设置工厂日历的起始日期。它一般不能晚于账套的启用会计期间的开始日期。	是
周六/周日是休息日	是系统提供的两个方便用户进行初始化工厂日历的功能。如果设置周六/周日为休息日，则其他非周六/周日的日期为工作日。	否

工厂日历初始化设置工厂日历的起始工作日所对应的自然日历。

四、 启用业务系统

启用业务系统就是将初始化工作中所输入的业务和管理信息进行处理和转化，将其转变为业务日常处理所需的格式，为日常处理提供基础信息、初始数据及管理信息来源。 这里必须注意的是，一旦启用账套，就意味着关闭初始化界面，这一过程是不可逆的。 启用业务系统后初始化设置的数据很多都不能再修改，因此在完成初始化工作之后，应该再仔细检查一下初始化数据，确保无误后再执行启用。

第三节 系统设置

一、 系统参数设置

车间管理（工业）系统的参数设置在〖系统设置〗模块中实现。

进入 K/3 系统，单击〖系统设置〗→〖系统设置〗→〖车间管理〗→〖系统设置〗顺序进入“系统参数维护”界面。

打开各种系统参数设置，即可设置各系统的参数。与本系统直接相关的系统参数主要有<系统设置>、<编码规则>、<打印控制>、<工业整体选项>、<生产系统选项>等。

- <系统设置> 系统建立账套时确定的参数。
- <编码规则> 单据编号规则。
- <打印控制> 单据打印次数控制。
- <工业整体选项> 工业系统的整体参数设置，包括单据的编号、操作权限、审核、计量单位等参数。
- <生产系统选项> 生产系统的参数设置。

参见 有关编码规则、打印控制、工业整体选项的定义与设置详细介绍请参见 ***K/3 V9.4.1 仓存管理（工业）系统用户手册***。

注意事项 系统参数可能会对系统的局部或整体产生重大影响，请在实施时慎重考虑。

打开<生产系统选项>，系统提供如下参数。

（一） 下达生产任务单时自动审核投料单

下达生产任务单时系统自动生成生产投料单，如果选择该参数，则系统将自动审核投料单。

对于那些业务上严格按照物料清单（BOM）标准用量发料而不希望修改的企业，可选择该参数，也可免去每次下达生产任务单后审核投料单的麻烦。有关下达生产任务单与审核投料单的业务处理请参见后述相关章节。

（二） 下达生产任务单时自动审核工票

如果生产任务的生产类型为跟踪工序，而且生产任务单上有工艺路线存在，则下达生产任务单时系统自动按指定的工艺路线展开生成工票。如果选择该参数，则系统将自动审核工票。

一般情况下，系统自动生成的工票的工序计划开工日期、完工日期、工作中心等为建设性意见，需要人工参与确定，因此不建议选择该参数。有关生成、审核工票的业务处理请参见后述相关章节。

（三） 交互方式倒冲领料

车间系统提供两种业务处理方式进行倒冲领料。

后台自动方式：生产领料单或委外加工出库单由系统在后台自动生成，无须用户干预。

在后台处理方式下，一次产品入库只能进行一次倒冲领料。

后台自动生成方式主要适用于生产过程中物料消耗稳定、物料一般不进行批次管理与保质期管理、发料仓库与仓位事先已经确定的业务环境。后台方式的事务处理效率较高。

采用后台自动生成方式倒冲领料时，用户应该事先在生产投料单中维护好物料的单位用量与计划发料数量、发料仓库与仓位等数据；如果物料进行批次管理，还应维护好物料的批号数据。否则倒冲业务无法完成。

前台交互方式：生产领料单或委外加工出库单在系统自动生成的过程中弹出中间界面，由用户对业务数据进行干预后完成事务处理的方式。

在前台交互处理方式下，一次产品入库可以多次进行倒冲领料。

前台交互生成方式主要适用于生产过程中物料消耗不稳定、物料进行批次管理与保质期管理、发料仓库与仓位事先无法确定的业务环境。前台交互方式的可以处理复杂的事务，但效率较低。

（四） 按标准用量倒冲领料与冲减在制品

系统在倒冲时计算物料消耗数量时提供两种计算公式。

按标准用量倒冲领料：物料消耗数量＝产品入库数量×（投料单）单位用量

按照生产投料单上的物料标准单位用量计算物料的消耗数量。

主要适用于生产物料的损耗率较低，一般接近于零的情况；或者先按标准用量倒冲领料，然后对生产物料损耗进行单独处理的业务环境。

按计划投料数量倒冲领料：物料消耗数量＝产品入库数量×（计划投料数量／生产数量）

按照生产投料单上的物料计划投料数量计算物料的消耗数量。计划投料数量除了标准用量外还包括生产中的预期损耗数量。

主要适用于生产物料的损耗率较高并且比较稳定，而且用户对实际消耗进行定期盘点调整（非即时）的业务环境。

如果损耗率较高而且波动不定，则会造成理论损耗与实际损耗的较大差异，导致库存数据不准确，因此不宜采用后台自动按计划投料数量倒冲领料的方式，必须人工干预业务数据。

备注：产品入库或委外加工入库数量为主产品与等级品的入库数量之和。

（五） 投料单审核时自动锁库

生产投料单审核时系统自动将生产投料单上的物料锁库。如果仓库中物料的库存不足，该物料不予以锁库。

该参数受工业整体选项中“启用锁库功能”的影响，如果启用了锁库功能，选中该参数，投料单审核时才可自动锁库；如果未启用锁库，不管是否选中该参数，投料单审核时均不自动锁库。

（六） 自制任务严格控制在制品数量

自制生产任务严格控制在制品数量。

如果选中该参数，即在某个自制生产任务结案前，无论是自动结案还是手工结案，必须将该生产任务的所有在生产现场的物料进行退料、报废或者补料处理，将生产任务单对应的投料单的在制品数量清零，否则系统将禁止对生产任务进行结案。

（七） 委外任务严格控制在制品数量

委外加工生产任务严格控制在制品数量。

如果选中该参数，即在某个委外加工生产任务结案前，无论是自动结案还是手工结案，必须将该生产任务的所有在生产现场的物料进行退料、报废或者补料处理，将生产任务单对应的投料单的在制品数量清零，否则系统将禁止对生产任务进行结案。

与车间管理系统的业务紧密相关的还有如下参数。

（八） 严格按投料单发料

该参数在系统设置的<仓存系统选项>中。

生产物料严格按生产投料单进行生产领料。

如果选中该系统参数，系统将以生产投料单的计划投料数量为基准，严格禁止生产领料超额发料，系统在生产领料更新库存时进行判断。

如果选中该参数,有可能导致超额领料的生产领料单或委外加工出库单无法保存或审核。

选中该参数后，如果用户希望超额发料，则必须先反审核生产投料单修改物料的计划投料数量并重新审核后才能进行发料。

除了上述系统参数，在生产领料单的单据界面的〖选项〗→〖选单〗可选已完全领料任务单〗的选项目也会影响生产领料事务。

（九） 选单可选已完全领料任务单

该参数在生产领料单单据的〖选项〗中。

领料单根据生产任务单展开的生产投料单生成时，如果生产投料单的（领料）选单数量已经达到或超过计划投料数量，系统是否允许继续选择该物料。

如果不选中该参数，则系统在生产领料时自动屏蔽掉已经完全领料的物料；如果选中该参数，则在建立生产领料单时可以选择生产投料单上已经完全领料的物料，但是生产领料事务能否最终成功建立，还要取决于系统参数<严格按投料单发料>的选择。

（十） 套用时保留系统当前日期之前的工厂日历

如果该参数为是，工厂日历不允许套用其他工厂日历，但可以修改工厂日历，保存为新的工厂日历。

如果该参数为否，工厂日历允许套用其他工厂日历，系统当前日期的工厂日历为套用后的工厂日历的设置，原有的设置被取消。

（十一） 生产任务单下达时启用自动替代

如果该参数为是，在生成投料单时，根据替代物料清单自动替代投料单的子项物料。

如果该参数为否，按生产任务单上的 BOM 生成投料单。

（十二） 下道工序的接收数等于上道工序的移交数

如果该参数为是，工序汇报时，接收数的缺省值为上道工序的移交数。

如果该参数为否，工序汇报时，接收数为空。

（十三） 严格控制工序的接收数

如果该参数为是，在工序汇报保存或审核时，如果接收数大于上道工序的移交数，不允许保存或审核。

如果该参数为否，在工序汇报保存或审核时，如果接收数可以大于上道工序的移交数。

（十四） 生产任务单下达生成投料单时物料按自然 BOM 排序

如果该参数为是，在任务下达生成投料单时，物料的生成顺序按照 BOM 中的定义顺序排序。

如果该参数为否，在任务下达生成投料单时，物料的生成顺序按照 BOM 中的物料的代码顺序排序。

（十五） 生成下级任务单的编号保留上级任务单编号

为了方便用户查看任务单在生成下级任务单时，生成了哪些下级单据，设此参数。

如果该参数为是，在任务单生成下级任务单时，下级任务单的编号会根据编码规则“原任务单号＋’_’＋自然数（从 1 开始）”生成。

如果该参数为否，在任务单生成下级任务单时，下级任务单的编号还按照原规则生成。

二、 核算参数设置

车间管理系统的核算参数设置在〖核算参数〗模块中查看。

进入 K/3 系统，单击〖系统设置〗→〖系统设置〗→〖车间管理〗→〖核算参数查询〗顺序进入“核算参数维护”界面。

核算参数设置在系统初始化中完成，打开各种核算参数设置，即可查看 K/3 系统的核算参数。与本系统密切相关的核算参数主要为<账套参数>的下述两个参数。

- 是否允许负库存

是否允许在出入库事务更新库存数据时导致负库存。如果不允许负库存，则在更新库存产生负库存时的出入库事务不能进行。

- 库存更新控制方式

单据审核后更新：在出入库单据审核成功后更新库存数据。除非特别声明，本手册后述章节的说明以该设置为准。

单据保存时更新：在出入库单据保存成功时更新库存数据。如果用户选择该设置，则必须保证单据的所有必录项必须输入正确完整以保证库存数据能被正确更新，否则无法处理库存事务。对出入库单据的作废与反作废、修改、删除等操作都会导致库存数据的更新。此时，出入库单据的审核成为形式审核，对库存数据不会产生实质性的影响。

第四节 用户管理

在 K/3 主控台中，选择〖系统设置〗→〖用户管理〗→〖用户管理〗→〖用户管理〗。

参见　　有关用户管理的详细介绍请参见 ***K/3 V9.4.1 系统管理员用户手册***。

第五节 日志信息

在 K/3 主控台中，选择〖系统设置〗→〖日志信息〗→〖上机日志〗→〖上机日志〗。

参见　　有关用户管理的详细介绍请参见 ***K/3 V9.4.1 基础资料用户手册***。

第四章 资料维护

任何系统要正常运作，都要进行基础数据设置，为成功使用系统做必要的准备工作。车间管理（工业）系统的基础数据设置不是一个完全独立的功能模块，很多设置与财务系统、供需链系统共用相同的程序。如果在其他系统已经进行了设置，则无须再进行设置工作。这样可最大程度上减少重复录入的工作，提高效率。

但有的资料是车间管理（工业）系统特有的或者关系非常密切，因此在本章进行重点说明。

本模块针对资料的业务处理展开，包含以下内容：

- 基础资料
- 工厂日历
- 生产类型
- 资源清单
- 工艺路线
- 工序替代
- 物料替代
- 物料对应表
- 质检方案

第一节 基础资料

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖资料维护〗→〖基础资料〗顺序进入“ 基础资料维护 ”界面。

打开各种基础资料设置，即可设置各种基础资料，包括部门、工作中心、工序、仓库、仓位、物料、计量单位、客户、供应商、职员、会计科目等。

参见　　有关基础资料的定义与设置请参见***基础资料 V9.4.1 用户手册***。

第二节 生产类型

生产类型：生产任务的类型。

系统对生产类型实行分组管理，在建立新的生产类型前，首先要建立生产类型的组。每一个生产类型都归属于某个生产类型组。



- □ 生产类型的组
- □ 生产类型

一、 生产类型的组

进入 K/3 系统，单击〖系统设置〗→〖基础资料〗→〖车间管理〗→〖生产类型〗顺序进入“生产类型”维护界面。

（一） 新增组别

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	单击“生产类型清单”文件夹，单击〖编辑〗→〖新增组别〗，系统弹出“新增组”界面。	是
第二步	输入“代码”与“名称”，单击【确定】，系统即会自动建立新增组别。	是
第三步	若要继续新增组别，则重复步骤 2；单击【取消】，则退出新增组别。	是

类似于 Windows 操作系统的新建文件夹，可以在生产类型的组下面建立子组。

（二） 修改组别

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一组别，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“组：...”界面。	是
第二步	修改后，单击【确定】，系统即会自动修改组别；单击【取消】，则放弃修改，退出“组：...”。	是

（三） 删除组别

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一组别，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出提示："*确实要删除生产类型组[...]吗？*"。	是
第二步	单击【是】，则删除该组别；单击【否】，则放弃删除操作。	是

删除组别前首先要删除该组别下的所有的生产类型和子组。

二、 生产类型

（一） 新增生产类型

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
代码	生产类型代码，在生产类型清单内不能重复。	是
名称	生产类型名称。	是
生产类型属性	系统提供四种类型：普通订单、委外加工、返工、重复生产。	是
是否跟踪工序	只有“是”、“否”，缺省为否，委外加工、重复生产不能跟踪工序。	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一组别，单击〖编辑〗→〖新增〗，系统弹出“新增生产类型”界面。	是
第二步	输入上述字段，单击【保存】，系统即会自动建立生产类型。	是
第三步	若要继续新增生产类型，重复上述过程；单击【退出】，则退出“新增生产类型”。	是

（二） 修改生产类型

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一生产类型，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“ 修改生产类型 ”界面。	是
第二步	修改后，单击【保存】，系统即会自动刷新；单击【取消】，则放弃修改，退出“ 修改生产类型 ”。	是

（三） 删除生产类型

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一生产类型[…]，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出提示：“ *确实要删除生产类型[…]吗？* ”。	是
第二步	单击【是】，则删除该生产类型；单击【否】，则放弃删除操作。	是

生产类型在业务处理中一旦被使用，即不能删除。

（四） 查找生产类型

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	直接单击【查找】，系统弹出“ 查找 ”界面。	是
第二步	输入要查找的生产类型代码，或者同时输入生产类型名称。	是
第三步	单击【查找】，若找到满足条件的生产类型，系统即会显示该生产类型。若未找到满足条件的生产类型，系统即会提示“ *没有查询到满足条件的生产类型* ”。	是
第四步	单击【取消】，放弃查找生产类型。	是
第五步	如果仅输入要查找的生产类型名称，单击【查找】，若找到满足条件的多个生产类型，则系统会按一定的顺序显示其中一个生产类型。继续单击【查找】，则会逐个显示满足条件的生产类型。	是

（五） 禁用生产类型

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选择任一生产类型，单击〖编辑〗→〖禁用项目〗，系统弹出提示：“ *确实要禁用生产类型[…]吗？* ”	是
第二步	单击【是】，则系统自动隐藏该生产类型；单击【否】，则放弃禁用操作。	是

（六） 取消禁用生产类型

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	单击〖编辑〗→〖管理禁用项目〗，系统弹出“ 禁用项目 ”界面。	是
第二步	选择要取消禁用的生产类型，单击【取消禁用】，系统自动将取消禁用的生产类型添加到生产类型清单中。	是

第三节 资源清单

资源：系统中对生产中所使用的设备、人员的泛称。既可以是一台或一组设备，也可以是一个人员或班组，或者在生产中任何可以被作为一个整体管理的设备与人员的组合。

系统对资源实行分组管理。在建立资源清单前，首先要建立资源组。每一个资源必须归属于某个资源组。

注意事项 建立资源清单前，首先要建立相关部门与工作中心，否则资源无法建立。



- □ 工作中心
- □ 资源组
- □ 资源

一、 工作中心

进入 K/3 系统，单击〖系统设置〗→〖基础资料〗→〖公共资料〗→〖工作中心〗顺序进入“ 基础系统-[工作中心] ”界面。

参见 工作中心的定义与设置请参见***基础资料 V9.4.1 用户手册***。

工作中心主要应用于工艺路线、能力需求计划、工序计划、工序排程与工序汇报以及成本归集等。系统使用的工作中心既不等同于传统上的车间或部门，也不等同于机器设备、生

产线或班组，定义工作中心的关键是确保工作中心的划分与管理与用户所需的管理粒度相适应。

在编制工艺路线前，先要划定工作中心。工艺路线的每道工序要消耗资源，每个资源对应一个工作中心，也可以几道连续串行工序对应一个工作中心。但是，如果工艺路线中有两道工序并行运转，请不要划分为同一工作中心。工件经过每个工作中心要发生费用，产生加工成本，在作业成本（Activity-based Cost）中可定义一个或几个工作中心为一个成本中心。

工作中心的划分可粗可细。在系统初始运行时，可先将工作中心划粗一些，使系统运行简化，便于掌握。然后再逐步细化，提高系统运行的成功率。以下是工作中心定义的范例。

- 一组功能相同，型号、能力相近的设备构成一个工作中心。
- 由一个关键资源和几个辅助资源的整体构成一个工作中心。
- 一个外协的加工单位。

二、 资源组

进入 K/3 系统，单击〖系统设置〗→〖基础资料〗→〖车间管理〗→〖资源清单〗顺序进入“资源清单”维护界面。

（一） 新增组别

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	单击“资源清单”文件夹，单击〖编辑〗→〖新增组别〗，系统弹出“新增组”界面。	是
第二步	输入“代码”与“名称”，单击【确定】，系统即会自动建立新增组别。	是
第三步	若要继续新增组别，则重复步骤 2；单击【取消】，则退出新增组别。	是

类似于 Windows 操作系统的新建文件夹，可以在资源清单的组下面建立子组。

（二） 修改组别

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一组别，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“组：...”界面。	是
第二步	修改后，单击【确定】，系统即会自动修改组别；单击【取消】，则放弃修改，退出“组：...”。	是

（三） 删除组别

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一组别，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出提示：*“确实要删除资源组[…]吗？”*	是
第二步	单击【是】，则删除该组别；单击【否】，则放弃删除操作。	是

删除组别前首先要删除该组别下的所有的资源和子组。

三、 资源

（一） 新增资源

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
代码	资源代码，在资源清单内不能重复。	是
名称	资源名称。	是
类型	资源类型，只有“设备”、“人”、“生产线”选项。	是
所属工作中心	资源所隶属的工作中心，系统提供已存在的工作中心供选择。	是
单位成本	资源的小时使用成本，内置单位为元/小时。	否
是否关键资源	只有“是”、“否”选项，默认为“否”。	是
每日班次	资源每日开工的班次，不能为负数。	否
每班工作小时	资源每个班次的工作时间，以小时为单位。	是
利用率	资源每日开工工时的利用率，不能为负数，默认为 100%，不能大于 100%。	否
效率	资源可利用工时的效率，不能为负数，默认为 100%，不能大于 100%。	否
生产率	资源每小时生产的产品数量，资源类型必须为生产线。（只适用于电子制造行业版本）	否

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一组别，单击〖编辑〗→〖新增〗，系统弹出“新增资源”界面。	是
第二步	输入上述字段，单击【保存】，系统即会自动建立资源。	是
第三步	若要继续新增资源，重复步骤 2；单击【退出】，则退出“新增资源”。	是

注意事项

- 资源日能力=每日班次×每班工作小时×利用率×效率；
- 工作中心日能力=Σ关键资源日能力；
- 如果为非关键资源，其资源能力将被忽略，请正确设置资源的各项参数。

（二） 修改资源

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一资源，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“修改资源”界面。	是
第二步	修改后，单击【保存】，系统即会自动刷新；单击【取消】，则放弃修改，退出〖修改资源〗。	是

（三） 删除资源

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一资源[…]，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出提示："*确实要删除资源[…]吗？*"	是
第二步	单击【是】，则删除该资源；单击【否】，则放弃删除操作。	是

资源在业务处理中一旦被使用，即不能删除。

（四） 查找资源

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	直接单击【查找】，系统弹出“查找”界面。	是
第二步	输入要查找的资源代码，或者同时输入资源名称。	是
第三步	单击【查找】，若找到满足条件的资源，系统显示该资源。若未找到满足条件的资源，系统提示“*没有查询到满足条件的资源*”。	是
第四步	单击【取消】，放弃查找资源。	是
第五步	如果仅输入要查找的资源名称，单击【查找】，若找到满足条件的多个资源，则系统会按一定的顺序显示其中一个资源。继续单击【查找】，则会逐个显示满足条件的资源。	是

（五） 禁用资源

如果设备资源处于故障状态或人员处于休假状态，其能力不能利用，可临时禁用资源。如果设备报废或人员离职，则可永久禁用该资源。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选择任一资源，单击〖编辑〗→〖禁用项目〗，系统弹出提示：“*确实要禁用资源[...]吗？*”	是
第二步	单击【是】，则系统自动隐藏该资源；单击【否】，则放弃禁用操作。	是

（六） 取消禁用资源

如果设备资源故障排除或人员恢复工作状态，其能力又能使用，可取消禁用。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	单击〖编辑〗→〖管理禁用项目〗，系统弹出“显示/隐藏列”界面。	是
第二步	选择要取消禁用的资源，单击【取消禁用】，系统自动将取消禁用的资源添加到资源清单中。	是

第四节 工艺路线

系统对工艺路线实行分组管理。在建立工艺路线前，首先要建立工艺路线组。每一个工艺路线必须归属于某个工艺路线组。

建立工艺路线清单前，首先要建立相关的部门、工作中心与工序，否则工艺路线无法建立。

定 义

- **工艺路线**：生产产品的一组工序的有机序列。
- **工序**：产品在某一工作中心加工的过程。



- □ 工序设置
- □ 工艺路线组
- □ 工艺路线

一、 工序设置

进入 K/3 系统，单击〖系统设置〗→〖基础资料〗→〖公共资料〗→〖辅助资料管理〗顺序进入“基础系统-[辅助资料]”界面。打开<辅助资料>，工序的定义与设置请参见***基础资料 V9.4.1 用户手册***。

工序主要应用于工艺路线、能力需求计划、工序计划、工序排程与工序汇报等。工艺路线是一种工序计划文件而不是传统意义上的工艺技术文件,不涉及加工技术条件与操作要求。系统中使用的工序既可借鉴工程技术文件上所规定的工序，但又不完全等同于工程技术文件上所规定的工序，定义工序的关键是确保工序的划分与管理与用户所需的管理粒度相适应。譬如工程技术文件上的一个关键工序和几个辅助工序构成的完成特定加工目的的一个整体可定义为系统中的一道工序。

二、 工艺路线组

进入 K/3 系统，单击〖系统设置〗→〖基础资料〗→〖车间管理〗→〖工艺路线〗顺序进入“工艺路线”维护界面。

（一） 新增组别

步 骤	描　　　述	是否必需（是/否）
第一步	单击“工艺路线”文件夹，单击〖编辑〗→〖新增组别〗，系统弹出“新增组”界面。	是
第二步	输入“代码”与“名称”，单击【确定】，系统即会自动建立新增组别。	是
第三步	若要继续新增组别，则重复步骤 2；单击【取消】，则退出新增组别。	是

类似于 Windows 操作系统的新建文件夹，可以在工艺路线清单的组下面建立子组。

（二） 修改组别

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一组别，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“ 组：... ”界面。	是
第二步	修改后，单击【确定】，系统即会自动修改组别；单击【取消】，则放弃修改，退出“ 组：... ”。	是

（三） 删除组别

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一组别，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出提示：“ *确实要删除工艺路线组[...]吗？* ”。	是
第二步	单击【是】，则删除该组别；单击【否】，则放弃删除操作。	是

删除组别前首先要删除该组别下的所有的工艺路线和子组。

三、 工艺路线

（一） 新增工艺路线

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
组别	工艺路线组，默认为选中值，不可修改。	否
编号	单据编号，即工艺路线代码，根据编号规则自动生成，是否可手工录入受系统参数控制，不能重复。	是
名称	工艺路线名称。	是
物料代码	产品代码。	是
物料名称	产品名称，根据物料代码从物料资料中带出，不可修改。	否
规格型号	产品规格型号，根据物料代码从物料资料中带出，不可修改。	否
单位	产品计量单位，根据物料代码从物料资料中带出，不能可改。	否
缺省状态	是否为产品的缺省工艺路线，只有“ 是 ”、“ 否 ”选项，默认为“ 是 ”。	是
行号	工序顺序号，系统自动产生。	否
工序代码	不能重复，必录项	是
工序名称	根据工序代码从基础资料中的工序资料中带出，不可修改。	否

数 据 项	说　　　　明	必填项（是/否）
加工说明	工序的补充说明。	否
工作中心代码	工序所在的工作中心的代码，必录项。	是
工作中心名称	工序所在的工作中心的名称，根据工作中心代码从基础资料中的工作中心资料带出，不可修改。	否
工作中心部门	工作中心的隶属部门，根据工作中心代码从基础资料中的工作中心资料带出，不可修改。	否
班组	工序的生产班组，为业务组。	否
操作工	工序操作工。如果录入班组，则操作工必须隶属于班组。	否
设备	工序的加工设备，隶属于工作中心。	否
时间单位	时间的计量单位，只有“小时”、“分钟”选项，必录项。	是
排队时间	物料在工作中心等待加工的排队时间。	否
准备时间	物料批量加工前从工作中心调整到产出第一个（批）合格产品的工作时间。	否
加工批量	物料加工的最小批量，缺省为一个计量单位，不能为 0。	是
运行时间	加工一个加工批量的物料所用的加工时间，不能为 0。	是
移动批量	产品从本工序移动到下一工序的批量，缺省为一个计量单位，不能为 0。	是
移动时间	产品从本工序移动到下一工序的时间。	否
是否计费	是否计算工序成本。只有“是”、“否”两个选项，默认为否。	是
单位成本（元）	工序的单位加工成本，计费单位为元。仅当是否计费为是时可录入。	否
是否外协	是否为外协工序。只有“是”、“否”两个选项，默认为否。	是
加工单位	外协工序的加工单位。仅当是否外协为是时可录入。	否
检验方式	工序检验的方式。只有“免检”、“全检”、“抽检”选项，默认为免检。	是
检验方案	工序检验方案。仅当工序检验方式为“全检”与“抽检”时可录入。	否
检验员	工序检验员。仅当工序检验方式为“全检”与“抽检”时可录入。	否
单位计件工资	操作人员在本工序完成单位数量的加工可得到的工资。	否

步 骤	描　　　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一组别，单击〖编辑〗→〖新增〗，系统弹出“录入单据”界面。	是
第二步	输入上述字段，单击〖文件〗→〖保存〗，系统即会自动建立工艺路线。	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第三步	若要继续新增工艺路线，重复上述步骤；单击〖文件〗→〖退出〗，则退出“录入单据”界面。	是

注意事项

- 单件加工时间＝运行时间／加工批量。
- 工序负荷＝准备时间＋运行时间×向上取整（加工数量／加工批量）。
- 如果希望系统提供有价值的能力计划与工序计划，请正确设置工艺路线的各项时间参数与批量参数。
- 排队时间、准备时间与移动时间可以设置为负数，表示该时间提前完成，请慎重斟酌，确认无误后输入。
- 生产实际情况发生变化后，请及时调整工艺路线的各项时间参数与批量参数。
- 如果工艺路线中的缺省状态设置为“是”，而且基础资料中物料计划资料中的默认工艺路线为空，系统将自动将该字段设置为本工艺路线。
- 一个产品可建立多条工艺路线，但默认工艺路线只能一条。
- 不同产品的工艺路线可相互引用。
- 用户拥有单位计件工资的查看／修改权限，才可以查看／修改工艺路线中的单位计件工资。

（二） 修改工艺路线

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一工艺路线，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“编辑单据”界面。	是
第二步	修改后，单击〖文件〗→〖保存〗，系统即会自动刷新。	是
第三步	修改后，单击〖文件〗→〖退出〗，系统弹出提示：“*当前单据已经改变，是否保存单据？*”，单击【是】，系统保存单据后退出“编辑单据”界面；单击【否】，系统放弃修改，退出“编辑单据”界面；单击【取消】，系统回到“录入单据”界面。	是

（三） 删除工艺路线

步 骤	描　　　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一工艺路线[…]，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出提示："*确实要删除工艺路线[…]吗？*"。	是
第二步	单击【是】，则删除该工艺路线；单击【否】，则放弃删除操作。	是

工艺路线在业务处理中一旦被使用，即不能删除。一旦删除，即不能撤消删除；若想恢复，只能重新输入。

（四） 禁用工艺路线

步 骤	描　　　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中要禁用的目标工艺路线，单击〖编辑〗→〖禁用项目〗，系统弹出提示："*确实要禁用工艺路线[…]吗？*"	是
第二步	单击【是】，则系统自动隐藏该工艺路线；单击【否】，则放弃禁用操作。	是

工艺路线一旦禁用，在以后的业务处理中将不能引用该工艺路线。若要恢复使用，请取消禁用。

（五） 取消禁用工艺路线

步 骤	描　　　　述	是否必需（是/否）
第一步	单击〖编辑〗→〖管理禁用项目〗，系统弹出"禁用项目"界面。	是
第二步	选择要取消禁用的工艺路线，单击【取消禁用】，系统自动将取消禁用的工艺路线添加到工艺路线清单中。	是

（六） 工艺路线的检查

检查工艺路线对应的 BOM 中的工序在工艺路线中是否存在。

步 骤	描　　　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中要检查的目标工艺路线，单击〖编辑〗→〖检查〗，系统弹出 BOM 合法性检查界面。	是
第二步	单击【确定】，则系统进行检查，弹出检查的结果；单击【取消】，则系统放弃检查。	是

第五节 工序替代

在企业的实际的生产中，基于下述几个可能的原因或目的：

- 生产能力不足，需要其他生产部门或外部工厂的支援；
- 满足不同目标客户对品质的不同要求而使用不同的生产资源；
- 为了降低成本而采用新的工艺；
- 工程更改等。
- 经常存在一个加工结果可由多个工艺或生产部门完成，而为了区分不同来源的工序的工艺、工作中心、成本的差异一般将工序编为不同的代码，因此在生产中产生工序替代的业务处理。

定 义 **工序替代**：某项工序在特定的条件下能被另一项工序替代使用。



- □ 工序替代的定义与维护
- □ 工序替代的应用

一、 工序替代的定义与维护

进入 K/3 系统，单击〖系统设置〗→〖基础资料〗→〖车间管理〗→〖工序替代〗顺序进入“ 工序替代 ”维护界面。

（一） 新增替代工序

<table>
<tr><th colspan="2">数 据 项</th><th>说 明</th><th>必填项（是/否）</th></tr>
<tr><td colspan="2">工艺路线代码</td><td>目标工艺路线代码，自动显示，不可修改。</td><td>否</td></tr>
<tr><td colspan="2">工艺路线名称</td><td>目标工艺路线名称，自动显示，不可修改。</td><td>否</td></tr>
<tr><td rowspan="3">原始工序</td><td>工序代码</td><td>目标工序代码，自动显示，不可修改。</td><td>否</td></tr>
<tr><td>工序名称</td><td>目标工序名称，自动显示，不可修改。</td><td>否</td></tr>
<tr><td>加工说明</td><td>目标工序加工说明，自动显示，不可修改。</td><td>否</td></tr>
<tr><td colspan="2">序号</td><td>替代顺序号，系统自动产生，不可修改。</td><td>否</td></tr>
<tr><td rowspan="3">替代工</td><td>工序代码</td><td>替代工序代码。</td><td>是</td></tr>
<tr><td>工序名称</td><td>根据工序代码从基础资料中的工序资料中带出，不可修改。</td><td>否</td></tr>
<tr><td>加工说明</td><td>工序的补充说明。</td><td>否</td></tr>
</table>

数 据 项		说 明	必填项（是/否）
序	工作中心代码	工序所在的工作中心的代码。	是
	工作中心名称	工序所在的工作中心的名称，根据工作中心代码从基础资料中的工作中心资料带出，不可修改。	否
	工作中心部门	工作中心的隶属部门，根据工作中心代码从基础资料中的工作中心资料带出，不可修改。	否
	班组	工序的生产班组，为业务组。	否
	操作工	工序操作工。如果录入班组，则操作工必须隶属于班组。	否
	设备	工序的加工设备，隶属于工作中心。	否
	时间单位	时间的计量单位，只有“小时”、“分钟”选项。	是
	排队时间	物料在工作中心等待加工的排队时间。	否
	准备时间	物料批量加工前从工作中心调整到产出第一个（批）合格产品的工作时间。	否
	加工批量	物料加工的最小批量，缺省为一个计量单位，不能为 0。	是
	运行时间	加工一个加工批量的物料所用的加工时间，不能为 0。	是
	移动批量	产品从本工序移动到下一工序的批量，缺省为一个计量单位，不能为 0。	是
	移动时间	产品从本工序移动到下一工序的时间。	否
	是否计费	是否计算工序成本。只有“是”、“否”两个选项，默认为否。	是
	单位成本(元)	工序的单位加工成本，计费单位为元。仅当是否计费为是时可录入。	否
	是否外协	是否为外协工序。只有“是”、“否”两个选项，默认为否。	是
	加工单位	外协工序的加工单位。仅当是否外协为是时可录入。	否
	检验方式	工序检验的方式。只有“免检”、“全检”、“抽检”选项，默认为免检。	是
	检验方案	工序检验方案。仅当工序检验方式为“全检”与“抽检”时可录入。	否
	检验员	工序检验员。仅当工序检验方式为“全检”与“抽检”时可录入。	否
	单位计件工资	操作人员在本工序完成单位数量的加工可得到的工资。	否

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要建立替代工序的工艺路线的目标工序，单击〖编辑〗→〖新增〗，系统弹出“工序替代”界面。	是
第二步	输入上述字段，单击【保存】，系统即会自动建立替代关系。	是

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第三步	若要继续新增多个替代工序，连续单击【添加】，重复步骤 2；单击【退出】，则退出“ 工序替代 ”。	是

注意事项

1. 替代关系是单向的；
2. 可以将具有相同效能的一组工序按使用频度依次定义为原始工序与替代工序；
3. 用户拥有单位计件工资的查看／修改权限，才可以查看／修改替代工序中的单位计件工资。

（二） 修改替代工序

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一替代工序，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“ 替代工序 ”界面。	是
第二步	修改目标替代工序后，单击【保存】，系统即会自动刷新；单击【取消】，则放弃修改，退出“ 替代工序 ”界面。	是

（三） 删除、增加替代工序

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一替代工序，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“ 替代工序 ”界面。	是
第二步	单击任一目标行，单击【删除】，则删除目标行的替代工序；单击【添加】，则自动插入空白替代工序行；单击【保存】，系统即会自动刷新。	是
第三步	连续删除某一原始工序的所有替代工序，即可删除替代关系。	是

二、 工序替代的应用

参见 请参见后述章节“工票的建立”。

第六节 物料替代

在企业的实际的采购与生产中，基于下述原因或目的：

- 分散风险，避免本企业的生产因外部供应的意外中断而被迫停产；
- 促进外部竞争，迫使供应商提高品质、降低成本、改善交货与服务；

经常采取一个物料由多个供应商竞争供货的措施。还可能存在下列情形：

- 不同目标客户对品质的要求不同；
- 为了降低成本而采用新的材质、规格型号的物料；
- 工程更改等。

为了区分物料的材质、规格、品质、价格的差异一般将不同来源的物料编为不同的物料代码，但又希望简化管理，不因此建立新的产品 BOM，因此在采购与生产中产生物料替代的业务处理。

定　义　**物料替代**：某项物料在特定的条件下被另一项物料替代使用。



一、 物料替代的定义与维护

进入 K/3 系统，单击〖系统设置〗→〖基础资料〗→〖车间管理〗→〖物料替代〗顺序进入“物料替代”维护界面。

（一） 新增替代物料

数据项		说明	必填项（是/否）
原始物料	物料代码	用户选择的被替代物料代码，自动显示，不可修改。	否
	物料名称	用户选择的被替代物料名称，自动显示，不可修改。	否
	规格型号	用户选择的被替代物料规格型号，自动显示，不可修改。	否
	计量单位	用户选择的被替代物料计量单位，自动显示，不可修改。	否
序号		替代顺序号，系统自动产生，不可修改。	否
替代物料	物料代码	替代物料代码，必录项。	是
	物料名称	替代物料名称，根据物料代码从物料资料中带出，不能修改。	否
	规格型号	根据物料代码从物料资料中带出，不能修改。	否
	计量单位	根据物料代码从物料资料中带出，不能修改。	否
原始用量		适用产品某个 BOM 的被替代物料的用量，不能为 0，必录项。	是
替代用量		替代物料的用量，不能为 0，必录项。	是
替代比例		替代比例＝原始用量：替代用量，不可修改。	否
适用产品	BOM 代码	适用产品的 BOM 编号。	否
	优先级别	物料替代时的优先顺序。	是
	产品代码	适用产品的物料代码，根据 BOM 编号带出，不可修改。	否
	产品名称	适用产品的物料名称，根据 BOM 编号带出，不可修改。	否
	规格型号	根据 BOM 编号带出，不可修改。	否
	计量单位	根据 BOM 编号带出，不可修改。	否
备注		补充说明字段。	否

步骤	描述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一组别，单击〖编辑〗→〖新增〗，系统弹出“核算项目–物料”界面。	是
第二步	选择要建立替代关系的原始物料，双击该物料行，系统弹出“替代物料”界面。	是
第三步	输入上述字段，单击【保存】，系统即会自动建立替代关系。	是
第四步	若要继续新增多个替代物料，连续单击【添加】，重复步骤 2；单击【退出】，则退出“新增替代物料”。	是

注意事项

1. 替代物料不能定义为规划类、配置类或特征类物料，不能定义自身替代；
2. 如果适用产品 BOM 代码为空，表示该替代关系适用于任何产品；
3. 如果原始物料被一组物料替代，可以将该组物料构造为虚拟件，并将该虚拟件定义为替代物料；
4. 替代关系是单向的。如果原始物料与替代物料可以相互替代，请手工建立反向的替代关系。

（二） 修改替代物料

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一替代物料，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“替代物料”界面。	是
第二步	修改目标替代物料后，单击【保存】，系统即会自动刷新；单击【取消】，则放弃修改，退出“替代物料”界面。	是

（三） 删除、增加替代物料

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一替代物料，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“替代物料”界面。	是
第二步	单击任一目标行，单击【删除】，则删除目标行的替代物料；单击【添加】，则自动插入空白替代物料行；单击【保存】，系统即会自动刷新。	是

连续删除某一原始物料的所有替代物料，即可删除替代关系。

（四） 查找原始物料替代关系

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	直接单击【查找】，系统弹出“查找”界面。	是
第二步	输入要查找的原始物料代码，或者同时输入原始物料名称。	是
第三步	单击【查找】，若找到满足条件的原始物料，系统显示该原始物料的替代关系。若未找到满足条件的原始物料，系统提示“*没有查询到满足条件的物料*”。	是
第四步	单击【取消】，放弃查找替代物料。	是

如果仅输入要查找的原始物料名称，单击【查找】。若找到满足条件的多个原始物料，则系统会按一定的顺序显示其中一个原始物料的替代关系；继续单击【查找】，则会逐个显示满足条件的原始物料的替代关系。

二、 物料替代的应用

参见 请参见后述章节“生产投料的建立”。

第七节 物料对应表

在日常的 B2B 业务中，交易双方对商品通常都有各自的物料代码编码体系，为了便于沟通交流并支持未来的电子商务，有必要建立交易双方的物料代码对照关系。而且对于同一物料，不同的供应商与客户也各不相同，因此还要支持多供应商与多客户的对应关系。

进入 K/3 系统，单击〖系统设置〗→〖基础资料〗→〖车间管理〗→〖物料对应表〗顺序进入“物料对应管理”维护界面。



- □ 供应商物料对应表
- □ 客户物料对应表

一、 供应商物料对应表

单击打开界面左边的<供应商>文件夹，系统自动列出所有供应商。选中要建立物料对应关系的目标供应商。

（一） 新增物料对应关系

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
供应商代码	用户所选择目标供应商代码，不可修改。	否
供应商名称	根据供应商代码从基础资料中供应商资料中自动带出，不可修	否

数 据 项	说　　　明	必填项（是/否）
	改。	
物料代码	输入要建立对应表的己方物料的代码。	是
物料名称	根据物料代码从基础资料中物料资料中自动带出，不可修改。	否
供应商物料代码	与己方物料代码对应的供应商方物料代码。	是
供应商物料名称	与己方物料名称对应的供应商方物料名称。	是

步 骤	描　　　述	是否必需（是/否）
第一步	单击〖编辑〗→〖新增〗，系统弹出“物料对应关系管理”界面。	是
第二步	输入完成后，单击【保存】，系统自动保存对应关系并显示。	是
第三步	单击【新增】，重复上述步骤，可继续新增对应关系；单击【首条】【上条】【下条】【最后】可查看、修改对应关系；单击【退出】，则退出。	是

（二）　修改物料对应关系

步 骤	描　　　述	是否必需（是/否）
第一步	在界面右边选中要修改对应关系的目标行，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“物料对应关系管理”界面。	是
第二步	修改完成后，单击【保存】，系统自动刷新对应关系。	是

（三）　删除物料对应关系

步 骤	描　　　述	是否必需（是/否）
第一步	在界面右边选中要删除对应关系的目标行，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出提示“您确信要删除所选的物料对应信息吗？”	是
第二步	单击【是】，系统自动删除对应关系。单击【否】，则放弃删除。	是

某个物料对某个供应商的对应代码应该为唯一的，如果重复输入对应关系，系统将视同修改原对应关系。

二、　客户物料对应表

单击打开界面左边的<客户>文件夹，选择要建立物料对应关系的目标客户。详细操作参见“一、供应商物料对应表”。

第八节 质检方案

一、 质检方案的建立

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖检验〗→〖质检方案–录入〗，系统弹出质检方案的“ 录入单据 ”界面。



□ 质检方案的建立
□ 质检方案的查询与维护
□ 质检方案的审核

数 据 项	说　明	必填项（是/否）
编号	单据编号，根据基础资料中单据编号规则自动生成，是否可手工录入受系统参数“ 单据编号可手工录入 ”控制，不能重复。	是
日期	制单日期，系统默认为当前日期，可修改。	是
制单	录入单据的业务人员。系统自动取当前系统用户，不可修改。	是
审核	单据审核的业务人员。审核时系统自动取当前系统用户，不可修改。	否
单据状态	计划、审核两种状态，系统自动产生，不可修改。	是
方案名称	检验方案的名称。	是
行号	系统自动生成。	是
检验项目编码	检验项目的代码。	是
名称	检验项目的描述。	否
状态	检验项目使用状态。仅是、否两个选项。	是
单位	检验项目的计量单位。	否
目标值	检验项目的规格值或标准值。	否
规格上限	检验项目的最大规格值，大于该值为不合格。	否
规格下限	检验项目的最小规格值，小于该值为不合格。	否
重点检查	只有是、否两种选择，如果为是，则检验结果必录。	否

步 骤	描　述	是否必需（是/否）
第一步	输入上列内容。	是
第二步	输入完成后，单击〖文件〗→〖保存〗，若保存成功即完成单据的录入工	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
	作；单击〖文件〗→〖退出〗，则退出“录入单据”界面；若保存前单击〖文件〗→〖退出〗，则放弃录入的内容。	
第三步	如果要继续录入，则单击〖文件〗→〖新增〗，重复上述步骤。	是

二、 质检方案的查询与维护

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖检验〗→〖质检方案–查询〗顺序进入质检方案查询维护界面。系统弹出“条件查询”界面，单击“条件”标签页。

（一） 质检方案查询

♦ 常规查询条件

常规查询的设置区位于〖条件〗的下方。常规查询是比较简单的查询方式，系统提供下列查询条件。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
时间	单据制单日期的时间范围。系统提供下列四种选项。 ■ 当天：系统当前日期； ■ 本周：系统当前周； ■ 本期：系统当前会计期间； ■ 全部：所有日期。 单击时间的下拉列表框，可设置时间的查询要求。	是
审核标志	单据的审核状态。系统提供下列三种选项。 ■ 已审核：已经审核的单据； ■ 未审核：未审核的单据； ■ 全部：包括已审核单据和未审核的所有单据。 单击审核标志的下拉列表框，可设置单据审核状态的查询要求。	是

时间、审核标志等可任意组合进行查询。

完成常规查询的各种条件设置后，单击【确定】，系统弹出“质检方案序时簿”界面，自

动将符合查询条件的所有单据显示在单据列表上。

参见 以下查询操作请参见后述章节的“ **序时簿操作** ”。

- **高级查询条件**
- **查询条件的方案**
- **查询结果排序**
- **查询结果显示**
- **查询条件重取**

（二） 质检方案维护

- **新增质检方案**

单击〖编辑〗→〖新增〗，系统弹出“ 录入单据 ”界面，即可新增质检方案，详细操作参见“ 质检方案的建立 ”的相关内容。

- **查看质检方案**

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要查看的目标质检方案单的行，单击〖编辑〗→〖查看〗，系统弹出“ 查看单据 ”界面，即可查看质检方案内容。	是
第二步	单击〖编辑〗→〖首张〗〖前张〗〖后张〗〖末张〗，可顺序查看其他质检方案。	是

- **修改质检方案**

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要修改的目标质检方案单的行，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“ 编辑单据 ”界面，即可修改质检方案。	是
第二步	完成修改内容后，单击〖文件〗→〖保存〗，即可保存修改内容。	是

只有未审核的质检方案才可以修改。

除了修改质检方案，还可以进行新增、审核/反审核等相关操作。

♦ **删除质检方案**

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要删除的目标质检方案单的行，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出提示：“*你真的要删除所选的单据吗？*”。	是
第二步	单击【是】，系统即删除目标质检方案；单击【否】，放弃删除操作。	是

只有未审核的质检方案才可以删除。

质检方案一旦删除即不能撤消删除，只能重新建立。

三、 质检方案的审核

（一） 质检方案审核

质检方案审核后不能修改、删除。

♦ **录入质检方案时审核**

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	质检方案录入完成并保存成功（参见“质检方案的建立”）后，菜单栏和工具条即出现【审核】的功能按钮。	是
第二步	单击〖查看〗→〖审核〗，若审核成功，系统自动填入“审核人”与“审核日期” 并标识“审核标志”，弹出提示：“*审核[...]单据成功*！”。	是

♦ **查询质检方案时审核**

（参见“质检方案的查询与维护”）在“质检方案序时簿”界面，即可进行审核操作。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要审核的目标质检方案单的行，单击〖编辑〗→〖审核〗，若审核成功，系统弹出提示：“*审核[...]单据成功！*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动填入“审核人”与“审核日期”并标识“审核标志”。	是

（二） 质检方案反审核

质检方案反审核后可以修改、删除。

♦ **录入质检方案时反审核**

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	质检方案录入完成并保存成功（参见“质检方案的建立”）后，菜单栏和工具条即出现【反审核】的功能按钮。	是
第二步	单击〖查看〗→〖反审核〗，若反审核成功，系统自动取消“审核人”与“审核日期”、“审核标志”，弹出提示：“反*审核[...]单据成功*！”	是

♦ **查询质检方案时反审核**

（参见“质检方案的查询与维护”）在“质检方案序时簿”界面，即可进行反审核操作。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要审核的目标质检方案单的行，单击〖编辑〗→〖反审核〗，若反审核成功，系统弹出提示：“反*审核[...]单据成功！*”	是
第二步	单击【确定】，系统自动取消“审核人”与“审核日期”、“审核标志”。	是

第九节 工种

企业按照生产劳动的性质和任务而划分的工作种类，此系统中工种的定义主要是为了实现计时工资的计算。

进入 K/3 系统，单击〖系统设置〗→〖基础资料〗→〖车间管理〗→〖工种〗顺序进入“工种”的定义界面。

一、组别

（一） 新增组别

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	单击“工种”文件夹，单击〖编辑〗→〖新增组别〗，系统弹出“新增组”界面。	是
第二步	输入“代码”与“名称”，单击【确定】，系统即会自动建立新增组别。	是
第三步	若要继续新增组别，则重复步骤 2；单击【取消】，则退出新增组别。	是

类似于 Windows 操作系统的新建文件夹，可以在工种清单的组下面建立子组。

（二） 修改组别

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一组别，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“组：…”界面。	是
第二步	修改后，单击【确定】，系统即会自动修改组别；单击【取消】，则放弃修改。	是

（三） 删除组别

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一组别，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出提示：*“是否删除？”*	是
第二步	单击【是】，则删除该组别；单击【否】，则放弃删除操作。	是

删除组别前首先要删除该组别下的所有的工种和子组。

二、工种

（一） 新增工种

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
工种代码	工种代码，在工种清单内不能重复。	是
工种名称	对应工种的名称。	是

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
标准工资（元/小时）	企业定义的此工种每小时的工资额，是计时工资的标准。	否

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一组别，单击〖编辑〗→〖新增〗，系统弹出“新增工种”界面。	是
第二步	输入上述字段，单击【保存】，系统即会自动建立工种。	是
第三步	若要继续新增工种，重复步骤 2；单击【退出】，则退出“新增工种”。	是

（二） 修改工种

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一工种，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“修改工种”界面。	是
第二步	修改后，单击【保存】，系统即会自动刷新；单击【取消】，则放弃修改，退出〖修改工种〗。	是

（三） 删除工种

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一工种[…]，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出提示：“*是否删除？*”	是
第二步	单击【是】，则删除该工种；单击【否】，则放弃删除操作。	是

工种在业务处理中一旦被引用，则不能删除。

（四） 禁用工种

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中任一工种[…]，单击〖编辑〗→〖禁用项目〗，系统弹出提示：“*是否禁用此工种？*”	是
第二步	单击【是】，则禁用该工种；单击【否】，则放弃禁用操作。	是

工种在业务处理中一旦被引用，则不能禁用。

（五） 取消禁用

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	单击〖编辑〗→〖管理禁用项目〗，系统弹出“禁用项目”管理界面。	是
第二步	选中需取消禁用的项目，单击【取消禁用】，则该工种禁用取消；单击【取消】，则放弃取消禁用操作。	是

第十节 班组和职员的对应关系

企业中很多工作是由多个职员合作完成的，为了在班组合作工作的情况下进行计件工资的计算，建立班组和职员的对应关系。

进入 K/3 系统，单击〖系统设置〗→〖基础资料〗→〖车间管理〗→〖班组和职员的对应关系〗顺序进入“班组和职员的对应关系”的定义界面。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
班组代码	系统自动带入。	是
班组名称	系统自动带入。	是
职员代码	选择属于本组的职员代码，已经属于其他组的职员不能选择。	是
职员名称	根据职员代码，自动带出。	是
分配比例	本职员的计件工资占本班组中所有职员的计件工资之和的比例，本组中所有职员的比例之和应为 100%。	是
新增	单击实现对本班组职员的增加。	否
删除	单击实现对本班组某一职员的删除，当职员的分配比例不为 0 时，不能删除。	否

一、班组和职员的对应关系建立

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	单击需建立对应关系的班组的文件夹，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“班组和职员对应关系维护”界面。	是
第二步	输入上述字段，单击【保存】，系统即会自动建立新的班组和职员对应关系。	是
第三步	若要继续新增组别，则重复步骤 2；单击【退出】，则退出新增组别。	是

二、班组和职员的对应关系修改

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	单击需建立对应关系的班组的文件夹，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“ 班组和职员对应关系维护 ”界面。	是
第二步	完成对其中数据项的修改，单击【保存】，系统即会自动完成修改作业。	是

三、班组和职员的对应关系删除

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	单击需建立对应关系的班组的文件夹，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出*“是否删除？”*	是
第二步	单击【是】，则删除该组别；单击【否】，则放弃删除操作。	是

日常处理

第五章 多工厂日历

工厂日历：在自然日历的基础上删除非工作日后顺序编排的日历，是 ERP 系统特有的日历。

工厂日历是计算主生产计划、物料需求计划、能力计划与工序计划等的基础资料，对系统运行结果有重大影响。

工厂日历同时影响生产任务、生产投料、工作中心的生产指令的执行。

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖多工厂日历〗→〖多工厂日历–修改〗顺序进入“工厂日历”维护界面。

工厂日历启用日期要考虑未处理完毕的业务，应适当设置。

本模块针对生产任务的业务处理展开，包含以下功能点：

- 多工厂日历的查看和维护
- 例外信息的查看和维护

第一节 多工厂日历的查看和维护

一、 多工厂日历的浏览

多工厂日历的浏览方式分为“组织架构”、“工厂日历”两种。

在按“组织架构”的方式浏览时，左边的层次结构为：根节点为公司名称，数据来源为账套的系统设置中的机构名称；根节点的下一层次为部门层，按部门的代码排序显示；部门

层的下一层次为工作中心层，按工作中心的代码排序显示；工作中心层的下一层次为资源层，在每个工作中心下有三个组别：设备、人、生产线，每组均按资源代码排序显示。

在按“工厂日历”的方式浏览时，左边的层次结构为：根节点为“工厂日历”，子节点为：工厂日历代码＋“—”＋工厂日历名称。

右边为按月份显示的工作日和非工作日的情况，底色为白色的日期为工作日，底色为蓝色的日期为非工作日。

当要查看其他月份的工厂日历信息时，单击“向前”“向后”键即可。

二、 多工厂日历的设置

“设置”功能是设置界面显示的月份的数目，按一、二、三、一的顺序循环。

例：当前界面显示一个月，单击“设置”，则显示两个月，再次单击“设置”则显示三个月信息。

三、 多工厂日历的套用

套用工厂日历指直接引用其他工厂日历的信息，不再单独定义一套工厂日历。

在没有新建工厂日历时，系统缺省套用主工厂日历。

如果要套用其他工厂日历，则将“套用”前的方框选上，并在旁边的下拉框选择套用的工厂日历代码和名称即可，选定后则工厂日历的代码和名称显示被套用的工厂日历信息。

四、 多工厂日历的修改

需要修改工厂日历时，单击“修改”键或者〖编辑〗→〖修改工厂日历〗，用鼠标双击工作日历的日期，该日期将在工作日与非工作日之间切换，即是白色和蓝色之间切换。

不允许修改系统当前日期之前的工作日历，可修改当前日期和当前日期之后的工作日历。

五、 多工厂日历的保存

修改工厂日历后，点击“保存”按钮。如果是第一次保存，即工厂日历表中没有该部门／工作中心／资源的日历，提示输入工厂日历的代码、名称；如果不是第一次保存，即工厂日历表中有该部门／工作中心／资源的日历，直接保存修改的记录。

工厂日历的代码不允许重复，名称允许重复。

六、 多工厂日历的查找

单击〖查看〗→〖查找〗则会弹出对话框。对话框中显示四种查找类型：工厂日历、部门、工作中心、资源。在选定了查找类型之后，输入对应的代码和名称。如果代码和名称为空，则表示为所有。如果查找成功后，则光标会落在对应的目录上，如果查找不成功，则系统会提示“没有查询到满足条件内容”。点击对话框的“取消”，则取消此次查询，对话框消失。

七、 多工厂日历的复制／粘贴

点击“复制”，则将光标所在树形结构的工厂日历进行复制；接着再点击“粘贴”，将复制的工厂日历覆盖光标所在树形结构的工厂日历。仅覆盖系统当前日期（包括当前日期）之后的工作日历，当前日期之前的工作日历保持不变，系统当前日期以服务器的时间为准。但是在树形结构组织架构的根节点处，即：机构名称处，不允许“粘贴”。

第二节 例外信息的查看和维护

一、 例外信息的查看

在组织架构的树形结构中，当光标置于资源节点时，工作日历显示资源的工厂日历，例外信息显示该资源的例外信息。若该资源节点无例外信息时则显示为空。

二、 例外信息的维护

例外信息完全依靠手工输入和手工修改来维护。如要维护该工厂日历的例外信息时，则

单击〖编辑〗→〖修改例外信息〗，或者双击工厂日历下放的例外信息内容，则会弹出例外信息的维护界面。

例外信息维护界面包括：

表头信息：

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
代码	光标所在树形结构的资源的代码，不可维护。	是
名称	由代码自动带出名称，不可维护。	是
缺省日可用能力	＝（班次／天）＊（小时／班次）＊利用率＊效率，不可维护。	是

表体信息：

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
行号	自然顺序增加。	是
日期	发生例外的日期，提供可以选择日历的录入方式。	是
实际日可用能力	资源实际的工作小时，为非负数。	是
能力差异	＝实际日可用能力－缺省日可用能力，不可维护。	是
备注	发生例外的说明。	否

（一） 保存例外信息

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	单击“保存”；	是
第二步	保存成功。	是

同一资源同一天的例外信息唯一。保存时判断，如果同一资源同一天的例外信息不唯一，在保存时系统会提示“第 X 行和第 X 行的日期重复，请重新输入”不允许保存。

（二） 添加例外信息

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	单击“添加”；	是
第二步	在光标所处的分录上方新增一条空白分录。	是

（三） 删除例外信息

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	当光标处于例外信息的某一条分录时，单击 " 删除 ";	是
第二步	删除光标所在当前分录。	是

（四） 退出例外信息

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	单击 " 退出 ";	是
第二步	如果该例外信息修改后尚未保存，则系统会提示是／否保存，确定后方可退出。	是

第六章 重复生产计划

重复生产计划是重复生产制造业务的核心。车间管理（工业）系统是以重复生产计划为核心，围绕重复生产计划的生命周期的各个阶段：生产计划的建立、分解、执行与业务关闭展开业务处理。

系统中重复生产计划的各个阶段是以生产计划的状态表示的。

- 计划状态：单据刚录入或生成时的状态。在此状态下，可以进行修改、删除、作废等操作。
- 审核状态：已经审核，将生产计划下达给生产部门可以正式生产时的状态。在此状态下，不可以进行修改、删除、作废等操作，类似于凭证已过账或已审核。
- 关闭状态：生产计划完成或者终止执行的状态。
- 分解状态：生产计划部分或完全分解成生产任务单的状态，为系统内部状态。在此状态下，系统将会限制对单据某些非法操作。

四种状态分别在生产计划产生、审核、关闭操作时自动设置。

本模块针对生产任务的业务处理展开，包含以下功能点：

- 重复生产计划的建立
- 重复生产计划的查询与维护
- 重复生产计划的分解
- 重复生产计划的关闭
- 重复生产计划的生产计划进度表
- 重复生产计划的生产投料计划与进度表

第一节 重复生产计划的建立

车间管理（工业）系统充分考虑用户的多样化的使用要求，能处理各种来源的生产计划：

- 手工录入的重复生产计划；
- MPS 主生产计划的计划订单投放的重复生产计划；
- MRP 物料需求计划的计划订单投放的重复生产计划。

重复生产计划的生产类型属性系统默认为重复生产。

在车间管理（工业）系统中，只能手工录入或修改生产计划，其他来源的生产计划的业务处理参见 ***V9.4.1 计划管理（工业）手册***。



- □ 手工建立重复生产计划
- □ MPS、MRP 投放的重复生产计划

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖重复生产计划〗→〖重复生产计划单–新增〗顺序进入重复生产计划单新增界面“ 录入单据 ”。

一、 手工建立重复生产计划

手工建立重复生产计划时，各数据项的输入规则如下所示。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
编号	单据编号，根据基础资料中单据编号规则自动生成，是否可手工录入受系统参数“ 单据编号可手工录入 ”控制，不能重复。	是
制单日期	单据录入日期，系统默认为当前日期，可修改。	是
制单人	录入单据的业务人员，系统自动取当前系统用户，不可修改。	是
单据来源	手工录入。	是
单据状态	计划、下达、挂起、结案四种状态，系统自动产生，不可修改。	是
物料代码	产品代码（成品或半成品），按 F7 参照录入，或手工录入代码。	是
物料名称	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是
规格型号	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是

数 据 项	说　　　　明	必填项（是/否）
单位	根据物料代码从物料资料中自动带出，可修改。	是
BOM 编号	产品的 BOM，根据物料代码从 BOM 资料中带出使用状态 BOM，可选择本产品非使用状态且审核的 BOM。	是
生产类型	根据物料代码从物料资料中自动带出，生产类型属性必须为重复生产类型，可修改。	是
计划生产数量	计划要生产的产品数量。	是
生产车间	产品的生产部门。	是
生产线	产品的生产线，生产线必须隶属生产部门。	否
成本对象	生产任务所领物料的成本归集到哪个对象的代码，一般为产品，根据产品的物料代码从基础资料中的成本对象资料中自动带出。	否
计划开工日期	计划开始生产的日期。	是
计划完工日期	计划完成生产的日期。	是
单据审核日期	单据审核的日期，在审核重复生产计划单时，系统自动设置当前日期为审核日期。	是
备注	需要说明的事项。	否

如果产品为配置类物料，BOM 编号按 F7 查询时会弹出配置 BOM 界面，可在此界面选择已配置好的客户 BOM，或配置生成客户 BOM，有关配置的具体操作请参见 ***V9.4.1 计划管理（工业）用户手册***。

备注：如果生产线为空，计划开工日期、计划完工日期要为生产车间的工作日；如果生产线不为空，计划开工日期、计划完工日期要为生产线能力不为 0 的日期。

步 骤	描　　　　述	是否必需（是/否）
第一步	输入上述字段。	是
第二步	输入完成后，单击〖文件〗→〖保存〗，若保存成功即完成单据的录入工作；单击〖文件〗→〖退出〗，则退出“录入单据”界面；若保存前单击〖文件〗→〖退出〗，则放弃录入的内容。	是
第三步	如果要继续录入，则单击〖文件〗→〖新增〗，重复上述步骤。	是

二、 MPS、MRP 计划订单投放的重复生产计划

根据 MPS、MRP 的计划订单投放的重复生产计划各数据项的系统取值规则如下所示。

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
编号	根据编码规则自动生成，可修改。	是
制单日期	投放 MPS、MRP 的计划订单的系统日期。	是
制单人	投放 MPS、MRP 的计划订单的系统用户，不可修改。	是
单据来源	MRP 产生。	是
销售订单	计划订单的关联销售订单。	否
生产类型	普通订单。	是
单据状态	计划。	是
物料代码	MPS、MRP 结果的物料代码，自动生成。	是
物料名称	根据物料代码从物料资料中自动带出的信息，不可修改。	是
规格型号	根据物料代码从物料资料中自动带出的信息，不可修改。	是
计量单位	根据物料代码从物料资料中自动带出的信息，不可修改。	是
BOM	产品的 BOM，默认为物料资料中的默认 BOM，可修改。	是
计划生产数量	MPS、MRP 的计划订单的投放数量。	是
生产车间	默认为该物料资料中的来源信息，自动生成。	是
成本对象	规则同手工录入。	是
计划开工日期	计划开工日期＝计划完工日期－提前期，自动生成。	是
计划完工日期	计划完工日期就是该物料的需要日期，MPS、MRP 的计划订单的需求日期。	是
单据下达日期	空。	否
备注	空。	否

参见　具体操作请参见 V9.4.1 计划管理（工业）手册。

第二节 重复生产计划的查询与维护



□　重复生产计划的查询
□　重复生产计划的维护

一、 重复生产计划的查询

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖重复生产计划〗→〖重复生产计

划单–查询〗顺序进入重复生产计划单查询维护界面，系统弹出“ 条件查询 ”界面，单击“ 条件 ”标签页。

（一） 常规查询条件

常规查询的设置区位于〖条件〗的下方。常规查询是比较简单的查询方式，系统提供下列查询条件。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
时间	单据制单日期的时间范围。系统提供下列四种选项。 ■ 当天：系统当前日期； ■ 本周：系统当前周； ■ 本期：系统当前会计期间； ■ 全部：所有日期。 单击时间的下拉列表框，可设置时间的查询要求。	是
单据状态	单据的状态。系统提供计划、审核、关闭、全部四种类型；单击单据状态的下拉列表框，可设置单据状态的查询要求。	是
作废标志	单据的作废状态。系统提供下列三种选项。 ■ 已作废单据：已经作废的单据； ■ 正常单据：未作废的单据； ■ 全部：包括已作废单据和正常单据的所有单据。 单击作废状态的下拉列表框，可设置作废状态的查询要求。	是

时间、单据状态、作废标志等三种查询条件，可任意组合进行查询。

完成常规查询的各种条件设置后，单击【确定】，系统弹出“ 重复生产计划序时簿 ”界面，自动将符合查询条件的所有单据显示在单据列表上。

参见 以下查询操作请参见后述章节的“ **序时簿操作** ”。

（二） 高级查询条件

（三） 查询条件的方案

（四） 查询结果排序

（五） 查询结果显示

（六） 查询条件重取

二、 重复生产计划的维护

（一） 新增重复生产计划

单击〖编辑〗→〖新增〗，系统弹出“录入单据”界面，即可新增重复生产计划，详细操作参见“<u>重复生产计划的建立</u>的相关内容。

（二） 查看重复生产计划

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要查看的目标重复生产计划单的行，单击〖编辑〗→〖查看〗，系统弹出“查看单据”界面，即可查看生产计划内容。	是
第二步	单击〖编辑〗→〖首张〗〖前张〗〖后张〗〖末张〗，可顺序查看其他生产计划。	是

查看生产计划时无法对计划进行任何修改，增删等操作。

（三） 修改重复生产计划

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要修改的目标生产计划单的行，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“编辑单据”界面，即可修改生产计划。	是
第二步	完成修改内容后，单击〖文件〗→〖保存〗，即可保存修改内容。	是

除了修改生产计划，还可以进行新增、作废/反作废、审核/反审核等相关操作。

只有计划状态的生产计划才可以修改。

（四） 删除重复生产计划

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要删除的目标生产计划单的行，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出提示："*你真的要删除所选的单据吗？*"。	是
第二步	单击【是】，系统即删除目标生产计划；单击【否】，放弃删除操作。	是

只有计划状态的生产计划才可以删除。

生产计划一旦删除即不能撤消删除，只能重新建立。

（五） 作废重复生产计划

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要作废的目标生产计划单的行，单击〖编辑〗→〖作废〗，系统弹出提示："*注意：单据一旦作废后不能继续修改、删除、审核、记账；作废单据的金额、数量等信息不反映到汇总的信息中。是否继续？*"。	是
第二步	单击【是】，系统成功作废目标生产计划，则弹出提示："*单据作废成功*"，单击【确定】，则系统自动标识目标计划的作废标志；单击【否】，则放弃作废操作。	是

只有计划状态的未作废的生产计划才可以作废。

作废单据不能修改、删除、审核、记账；作废单据的数量、金额等信息不能反映到汇总的信息中。

要想恢复对作废单据的各种操作，必须使用反作废使作废单据还原为正常单据。

（六） 反作废重复生产计划

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要反作废的目标生产计划单的行，单击〖编辑〗→〖反作废〗，系统弹出提示："*单据反作废成功*"。	是
第二步	单击【确定】，则系统自动取消目标计划的作废标志。	是

只有已作废的生产计划才可以反作废。

作废/反作废可在修改生产计划时操作。

（七） 审核/反审核重复生产计划

参见 请参见“ 重复生产计划的审核 ”。

（八） 关闭/反关闭重复生产计划

参见 请参见“ 重复生产计划的关闭 ”。

第三节 重复生产计划的审核

生产计划审核：生产计划以指令的形式下达给生产车间作为生产车间可以正式开工的依据。



- □ 重复生产计划的审核
- □ 重复生产计划审核的影响
- □ 重复生产计划的反审核
- □ 重复生产计划反审核的影响

一、 重复生产计划的审核

生产计划审核前的所有必录的信息必须录入保存，否则不能审核。

只有计划状态未作废的生产计划才能审核，其他状态一概不能审核，不能重复审核。

（一） 新增生产计划时审核

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	新增生产计划录入完毕保存成功后，系统弹出【审核】功能按钮并在〖查看】菜单栏内追加〖审核】子菜单。(录入请参见“ 第一节 生产计划的建立 ”)	是
第二步	单击〖查看〗→〖审核〗，状态栏显示“ 正在调用子功能模块… ”，表示系统正在进行后台处理，完成后弹出提示：“ *审核[...]单据成功 !* ”，单据状态	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
	自动设置为“审核”状态。	

（二） 查询生产计划时审核

在“重复生产计划序时簿”界面，选中目标生产计划，单击〖编辑〗→〖审核〗，状态栏显示“*正在调用子功能模块…*”，表示系统正在进行后台处理，完成后系统弹出提示：“*审核[…]单据成功！*”，单据状态自动设置为<审核>状态。

如果生产计划审核不成功，系统会给出相应的原因提示。

审核/反审核生产计划也可在修改生产计划时操作。

（三） 查询生产计划时成批审核

在“重复生产计划序时簿”界面，同时选中多个目标生产计划，单击〖编辑〗→〖审核〗，状态栏显示“*正在调用子功能模块…*”，表示系统正在进行后台处理，完成后系统弹出“K3 显示器”界面，给出每一个单据的提示信息。对审核未成功的生产计划，会给出相应的原因提示；审核成功的生产计划其状态自动设置为<审核>状态。

- 如何同时选中多个连续的目标生产计划？

首先选中（单击）第一个生产计划，然后按住 SHIFT 键，再单击最后一个生产计划，即可选中多个生产计划。

- 如何同时选中多个不连续的目标生产计划？

首先按住 Ctrl 键，并一直不放手，然后逐个选中目标生产计划。

二、 重复生产计划审核的影响

审核重复生产计划单后，可以对生产计划进行分解。

三、 重复生产计划的反审核

反审核：取消已审核的生产计划的审核状态。

系统禁止修改已审核的生产计划，如果要修改，则必须执行反审核。

只有审核状态的生产计划未分解才能进行反审核。其他状态一概不能反审核。

（一） 查询生产计划时反审核

在“重复生产计划序时簿”界面，选中要反审核的目标生产计划，单击〖编辑〗→〖反审核〗，状态栏显示“*正在调用子功能模块…*”，表示系统正在进行后台处理，完成后将反审核的结果提示出来。反审核成功时提示成功结果；失败时提示失败原因。

（二） 新增生产计划时反审核

新增生产计划时反审核只能在审核后进行。

单击〖查看〗→〖反审核〗，状态栏显示“*正在调用子功能模块…*”，表示系统正在进行后台处理，完成后弹出提示：“*反审核[…]单据成功！*”，单据状态自动设置为<计划>状态。

反审核也可在修改生产计划时操作。

（三） 查询生产计划时成批反审核

在“重复生产计划序时簿”界面，同时选中多个目标生产计划，单击〖编辑〗→〖反审核〗，状态栏显示“*正在调用子功能模块…*”，表示系统正在进行后台处理，完成后系统弹出“K3 显示器”界面，给出每一个单据的提示信息。对反审核未成功的生产计划，会给出相应的原因提示；反审核成功的生产计划其状态自动设置为<计划>状态。

四、 重复生产计划反审核的影响

反审核重复生产计划单成功后可修改生产计划。

第四节 重复生产计划分解

在“重复生产计划序时簿”界面，单击〖生产计划单〗→〖分解〗，系统弹出“重复生产计划分解”界面，即可进行计划分解。

或者进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖重复生产计划分解〗→〖自动分解〗或〖手工分解〗，系统弹出“过滤”界面。

设置好过滤条件，单击【确定】，系统弹出“重复生产计划分解”界面，即可进行计划分解。

单击【前张】或【后张】，即可依次对符合分解条件的重复生产计划单进行分解。



- □ 手工分解
- □ 自动分解
- □ 手动分解

一、 手工分解

手工分解：用户手工逐条分解重复生产计划。

单击〖编辑〗→〖新增〗，系统自动新增一行重复生产任务单。

继续单击〖编辑〗→〖新增〗，可持续新增生产任务单。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
行号	序号，系统自动生成，无特殊意义。	是
任务单号	单据编号，默认为“计划单号-行号”，可修改，不能重复。	是
单据状态	计划、下达、挂起、结案四种状态，系统自动产生，不可修改。	是
作废状态	空。作废时系统自动记录。	否
挂起状态	空。挂起时系统自动记录。	否
生产线	默认为计划单的生产线，可修改，必须隶属生产车间。	是
计划开工日期	计划开始生产的日期。默认为计划单的计划开工日期，可修改，但不能早于计划单的计划开工日期。	是
计划完工日期	计划完成生产的日期。默认为计划单的计划完工日期，可修改，但不能晚于计划单的计划完工日期。	是
计划生产数量	计划要生产的产品数量。可修改，但不能大于未分解数量。	是
制单日期	单据录入日期，系统默认为当前日期，可修改，必录项。分解时系统自动记录。	是

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
制单人	录入单据的业务人员，系统自动取当前系统用户，不可修改。分解时系统自动记录。	是
下达日期	单据正式下达的日期，在下达生产任务单时，系统自动设置当前日期为下达日期。分解时为空，下达时系统自动记录。	否
下达人	下达单据的业务人员，系统自动取当前系统用户，不可修改。分解时为空，下达时系统自动记录。	否
备注	需要说明的事项。	否

备注：如果生产线为空，计划开工日期、计划完工日期要为生产车间的工作日；如果生产线不为空，计划开工日期、计划完工日期要为生产线能力不为 0 的日期。

二、 自动分解

自动分解：系统自动按照工厂日历对重复生产计划进行逐日平均分解。

单击〖编辑〗→〖分解〗→〖自动分解〗，系统自动将分解后的数据写入界面下方。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
行号	序号，系统自动生成，无特殊意义。	是
任务单号	单据编号，默认为“ 计划单号-行号 ”，是否可手工录入受系统参数“ 单据编号可手工录入 ”控制，不能重复。	是
单据状态	计划、下达、挂起、结案四种状态，系统自动产生，不可修改。	是
作废状态	空。作废时系统自动记录。	否
挂起状态	空。挂起时系统自动记录。	否
生产线	默认为计划单的生产线，可修改，必须隶属生产车间。	是
计划开工日期	计划开始生产的日期。默认按工厂日历的日期顺序排列。	是
计划完工日期	计划完成生产的日期。默认为开工日期。	是
计划生产数量	计划要生产的产品数量。计划生产数量＝未分解数量／（计划单计划完工日期－计划开工日期），可修改。	是
制单日期	单据录入日期，系统默认为当前日期，可修改，必录项。分解时系统自动记录。	是
制单人	录入单据的业务人员，系统自动取当前系统用户，不可修改。分解时系统自动记录。	是
下达日期	单据正式下达的日期，在下达生产任务单时，系统自动设置当前日期为下达日期。分解时为空，下达时系统自动记录。	否
下达人	下达单据的业务人员，系统自动取当前系统用户，不可修改。	否

数 据 项	说　　　　明	必填项（是/否）
	分解时为空，下达时系统自动记录。	
备注	需要说明的事项。	否

备注：如果生产线为空，计划开工日期、计划完工日期要为生产车间的工作日；如果生产线不为空，计划开工日期、计划完工日期要为生产线能力不为 0 的日期。

三、　手动分解

手工分解：按用户指定的任务单数量和每单的数量分解重复生产计划。

数 据 项	说　　　　明	必填项（是/否）
任务单数量	生成重复生产任务单的数量，不能大于 366。	是
每单数量	每张重复生产任务单的数量。	是

备注：任务单数量禁止输入小数、负数与零。如果重复生产计划单的未分解数量／任务单数量存在余数，系统自动将累计的余数放在最后一张重复生产任务单上。

步 骤	描　　　　述	是否必需（是/否）
第一步	在重复生产计划单的分解界面，选择【手动】或单击〖编辑〗→〖分解〗→〖手动〗。	是
第二步	在手动分解的界面录入任务单数量和每单数量。	是
第三步	选择【确定】，分解重复生产计划；选择【取消】，取消分解操作。	是

数 据 项	说　　　　明	必填项（是/否）
计划开工日期	计划开始生产的日期。默认为计划单的计划开工日期，可修改，但不能早于计划单的计划开工日期。	是
计划完工日期	计划完成生产的日期。默认为计划单的计划完工日期，可修改，但不能晚于计划单的计划晚工日期。	是
计划生产数量	计划要生产的产品数量。如果每单数量为 0，计划生产数量＝未分解数量／任务单数量；如果每单数量不为 0，计划生产数量＝每单数量，可修改。	是

备注：如果生产线为空，计划开工日期、计划完工日期要为生产车间的工作日；如果生产线不为空，计划开工日期、计划完工日期要为生产线能力不为 0 的日期。

其他数据项与自动分解相同。

第五节 重复生产任务单



□ 重复生产任务的建立
□ 重复生产任务单的查询与维护
□ 重复生产任务的下达
□ 重复生产任务的挂起
□ 重复生产任务的结案

一、 重复生产任务的建立

重复生产任务单为重复生产计划的详细日程安排，为重复生产计划单的附属单据，只能通过重复生产计划的分解产生，不能手工录入。

以下为两种方法进入重复生产计划的“计划分解”界面。

进入K/3系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖重复生产计划〗→〖重复生产计划单–查询〗顺序进入“重复生产计划序时簿” 界面。

在“重复生产计划序时簿”界面，单击〖生产计划单〗→〖分解〗，系统弹出“重复生产计划分解”界面，即可进行计划分解。

或者进入K/3系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖重复生产计划分解〗→〖自动分解〗或〖手工分解〗，系统弹出“过滤”界面。

设置好过滤条件，单击【确定】，系统弹出“重复生产计划分解”界面，即可进行计划分解。

单击【前张】或【后张】，即可依次对符合分解条件的重复生产计划单进行分解。

单击〖编辑〗→〖新增〗，系统自动新增一行生产任务单。

备注：如果生产线不为空，计划开工日期、计划完工日期要为生产线能力不为0的日期。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
行号	序号，系统自动生成，无特殊意义。	是
任务单号	单据编号，默认为“ 计划单号-行号 ”，可修改，不能重复。	是
单据状态	计划、下达、挂起、结案四种状态，系统自动产生，不可修改。	是
作废状态	空。作废时系统自动记录。	否
挂起状态	空。挂起时系统自动记录。	否
生产线	默认为计划单的生产线，可修改，必须隶属生产车间。	是
计划开工日期	计划开始生产的日期。默认为计划单的计划开工日期，可修改，但不能早于计划单的计划开工日期。	是
计划完工日期	计划完成生产的日期。默认为计划单的计划完工日期，可修改，单不能晚于计划单的计划完工日期。	是
计划生产数量	计划要生产的产品数量。可修改，但不能大于未分解数量。	是
制单日期	单据录入日期，系统默认为当前日期，可修改。	是
制单人	录入单据的业务人员，系统自动取当前系统用户，不可修改。	是
下达日期	单据正式下达的日期，在下达生产任务单时，系统自动设置当前日期为下达日期。分解时为空，下达时系统自动记录。	否
下达人	下达单据的业务人员，系统自动取当前系统用户，不可修改。分解时为空，下达时系统自动记录。	否
备注	需要说明的事项。	否

二、 重复生产任务单的查询与维护

因为重复生产任务单为重复生产计划单的附属单据，不能独立存在，因此重复生产任务单的查询与维护也必须通过重复生产计划单的序时簿进行。

（一） 重复生产任务单的查询

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖重复生产计划〗→〖重复生产计划单–查询〗顺序进入“ 重复生产计划单查询维护 ”界面，系统弹出“ 条件查询 ”界面，选择“ 条件 ”标签页。

（二） 重复生产任务单的维护

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖重复生产计划〗→〖重复生产计划单–查询〗，系统弹出“ 条件查询 ”界面。	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第二步	完成查询条件与排序条件设置后，单击【确定】，系统弹出“重复生产计划序时簿”界面，即可进行各种维护操作。	是

- **新增重复生产任务**

重复生产任务单的新增必须在“重复生产计划分解”界面进行，参见前述章节重复生产任务单的建立。

- **查看重复生产任务**

选择要查看的目标重复生产任务单，单击〖生产任务单〗→〖查看〗，系统弹出生产任务单的“查看单据”界面。

- **修改重复生产任务**

重复生产任务单的修改必须在“重复生产计划分解”界面进行，参见前述章节重复生产任务单的建立。

- **删除重复生产任务**

1.在“重复生产计划序时簿”界面删除重复生产任务。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要删除的目标生产任务单的行，单击〖生产任务单〗→〖删除〗，系统弹出提示：“*你真的要删除所选的单据吗？*”	是
第二步	单击【是】，系统即删除目标生产任务单；单击【否】，放弃删除操作。	是

2.在“重复生产计划分解”界面删除重复生产任务。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要删除的目标重复生产任务单的行，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出提示：“*是否确认删除当前行？*”。	是
第二步	单击【是】，系统即删除目标重复生产任务单的行；单击【否】，放弃删除操作。	是

只有计划状态的生产任务才可以删除。

生产任务一旦删除即不能撤消删除，只能重新建立。

♦ **作废重复生产任务**

1.在“重复生产计划序时簿”界面作废重复生产任务。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要作废的目标生产任务单的行，单击〖生产任务单〗→〖作废〗，系统弹出提示："*注意：单据一旦作废后不能继续修改、删除、审核、记账；作废单据的金额、数量等信息不反映到汇总的信息中。是否继续？*"。	是
第二步	单击【是】，系统弹出提示"*单据作废成功*"。单击【确定】，则系统自动标识目标任务的作废标志；单击【否】，则放弃作废操作。	是

2.在“重复生产计划分解”界面作废重复生产任务。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要作废的目标重复生产任务单的行，单击〖编辑〗→〖作废〗，系统弹出提示："*是否确认作废当前行？*"。	是
第二步	单击【是】，系统即作废目标重复生产任务单的行；单击【否】，放弃作废操作。	是

只有计划状态的未作废的生产任务才可以作废。

作废单据不能修改、删除、审核、记账；作废单据的数量、金额等信息不能反映到汇总的信息中。

要想恢复对作废单据的各种操作，必须使用反作废使作废单据还原为正常单据。

♦ **反作废重复生产任务**

1.在“重复生产计划序时簿”界面反作废重复生产任务。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要反作废的目标生产任务单的行，单击〖生产任务单〗→〖反作废〗，如果作废成功，系统弹出提示："*单据反作废成功*"。如果作废不成功，系统弹出提示原因。	是
第二步	单击【确定】，则系统自动取消目标任务的作废标志。	是

2.在“重复生产计划分解”界面反作废重复生产任务。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要反作废的目标重复生产任务单的行，单击〖编辑〗→〖反作废〗，如果反作废成功，则系统取消目标任务单行的作废标志并弹出提示："[...]*单据反作废成功*"；如果反作废不成功，则系统弹出原因提示。	是
第二步	单击【确定】即可。	是

只有作废状态的重复生产任务才可以反作废。

如果作废的重复生产任务反作废后会导致重复生产计划的未分解数量为负数，则系统禁止对该任务进行反作废。

♦ **下达/反下达 重复生产任务**

参见 请参见“<u>重复生产任务单的下达</u>”。

♦ **挂起/反挂起 重复生产任务**

参见 请参见“<u>重复生产任务单的挂起</u>”。

♦ **结案/反结案 重复生产任务**

参见 请参见“<u>重复生产任务单的结案</u>”。

三、 重复生产任务的下达

重复生产任务下达：重复生产任务以指令的形式下达给生产车间作为生产车间可以正式开工的依据。

重复生产任务下达前的所有必录的信息必须录入保存，否则不能下达。

只有计划状态未作废的重复生产任务才能下达，其他状态一概不能下达，不能重复下达。

（一） 下达操作

♦ 新增重复生产任务时下达

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	新增重复生产任务录入完毕保存成功后（录入请参见“第一节 重复生产任务的建立”）单击〖编辑〗→〖下达〗，系统下达成功后弹出提示：“*下达[...]单据成功！*”，系统自动记录下达信息并将单据状态设置为“下达”状态；如果下达不成功，则系统弹出原因提示。	是
第二步	单击【确定】即可。	是

♦ 查询重复生产任务时下达

在“重复生产计划序时簿”界面，选中目标重复生产任务，单击〖生产任务单〗→〖下达〗，状态栏显示“*正在调用子功能模块...*”，表示系统正在进行后台处理，完成后系统弹出提示：“*下达[...]单据成功！*”，系统自动记录下达信息并将单据状态自动设置为<下达>状态。

如果重复生产任务下达不成功，系统会给出相应的原因提示。

下达/反下达重复生产任务也可在修改重复生产任务时操作。

♦ 查询重复生产任务时成批下达

在“重复生产计划序时簿”界面，同时选中多个目标重复生产任务，单击〖生产任务单〗→〖下达〗，状态栏显示“正在调用子功能模块...”，表示系统正在进行后台处理，完成后系统弹出“K3 显示器”界面，给出每一个单据的提示信息。对下达未成功的重复生产任务，会给出相应的原因提示；下达成功的重复生产任务其状态自动设置为<下达>状态。

➢ 如何同时选中多个连续的目标重复生产任务？

首先选中（单击）第一个重复生产任务，然后按住 Shift 键不放，再单击最后一个重复生产任务，即可选中多个重复生产任务。

➢ 如何同时选中多个不连续的目标重复生产任务？

首先按住 Ctrl 键不放，然后逐个选中目标重复生产任务。

♦ **重复生产计划分解时成批下达**

在“重复生产计划分解”界面，同时选中多个目标重复生产任务，单击〖编辑〗→〖下达〗，系统完成后弹出提示，给出每一个单据的处理信息。对下达未成功的重复生产任务，会给出相应的原因提示；下达成功的重复生产任务其状态自动设置为<下达>状态。

➢ 如何同时选中多个连续的目标重复生产任务？

首先选中（单击）第一个重复生产任务，然后按住 Shift 键不放，再单击最后一个重复生产任务，即可选中多个重复生产任务。

（二） 下达影响

下达重复生产任务单时系统自动生成生产投料单（参见后述章节的“第二节 生产投料的建立）”：

若系统参数设置为<下达重复生产任务单时自动审核投料单>，自动生成的投料单将被自动审核。

（三） 反下达操作

反下达：取消已下达的重复生产任务的下达状态。

系统禁止修改已下达的重复生产任务，如果要修改，则必须执行反下达。

只有下达状态的重复生产任务未挂起、未领料而且任务单汇报未开始，才能进行反下达。其他状态一概不能反下达。

♦ **查询重复生产任务时反下达**

在“重复生产计划序时簿”界面，选中要反下达的目标重复生产任务，单击〖生产任务单〗→〖反下达〗，状态栏显示“*正在调用子功能模块...*”，表示系统正在进行后台处理，完成后将反下达的结果提示出来。反下达成功时提示成功结果；失败时提示失败原因。

♦ **新增重复生产任务时反下达**

新增重复生产任务时反下达只能在下达后进行。

单击〖编辑〗→〖反下达〗，状态栏显示“正在调用子功能模块…”，表示系统正在进行后台处理，完成后弹出提示：“*反下达[…]单据成功！*”，单据状态自动设置为<计划>状态。

反下达也可在修改重复生产任务时操作。

♦ **查询重复生产任务时成批反下达**

在“重复生产计划序时簿”界面，同时选中多个目标重复生产任务，单击〖生产任务单〗→〖反下达〗，状态栏显示“*正在调用子功能模块…*”，表示系统正在进行后台处理，完成后系统弹出“K3 显示器”界面，给出每一个单据的提示信息。对反下达未成功的重复生产任务，会给出相应的原因提示；反下达成功的重复生产任务其状态自动设置为<计划>状态。

♦ **重复生产计划分解时成批下达**

在“重复生产计划分解”界面，同时选中多个目标重复生产任务，单击〖编辑〗→〖反下达〗，系统完成后弹出提示，给出每一个单据的处理信息。对反下达未成功的重复生产任务，会给出相应的原因提示；反下达成功的重复生产任务其状态自动设置为<计划>状态。

（四） 反下达影响

反下达重复生产任务单成功时系统自动删除关联的生产投料单。

四、 重复生产任务的挂起

重复生产任务挂起：将已下达的重复生产任务暂停执行。

当重复生产任务下达后执行中，因客户要货推迟、设备故障、生产或材料不良，供应商供应不及时等原因导致生产任务无法继续执行，而又不希望取消生产任务时可使用挂起功能。

只有下达状态未挂起的重复生产任务才能挂起，其他状态一概不能挂起。

（一） 挂起

- ♦ **在“重复生产计划序时簿”界面挂起重复生产任务**

步骤	描述	是否必需（是/否）
第一步	在“重复生产计划序时簿”界面，选中目标生产任务，单击〖生产任务单〗→〖挂起〗，状态栏显示“正在调用子功能模块…”，表示系统正在进行后台处理，完成后系统弹出提示：“*挂起[…]单据成功。*”	是
第二步	单击【确定】，系统自动标识任务的“挂起标志”。	是

- ♦ **在“重复生产计划分解”界面挂起重复生产任务**

步骤	描述	是否必需（是/否）
第一步	选中要挂起的目标重复生产任务单的行，单击〖编辑〗→〖挂起〗，系统自动标识任务的“挂起状态”并弹出提示：“*挂起[…]单据成功*”。	是
第二步	单击【确定】即可。	是

如果重复生产任务挂起不成功，系统会给出原因提示。

（二） 反挂起

只有挂起状态的重复生产任务才能反挂起，其他状态一概不能反挂起。

- ♦ **在“重复生产计划序时簿”界面反挂起重复生产任务**

步骤	描述	是否必需（是/否）
第一步	在“重复生产计划序时簿”界面，选中已挂起的目标生产任务，单击〖生产任务单〗→〖反挂起〗，状态栏显示“正在调用子功能模块…”，表示系统正在进行后台处理，完成后系统弹出提示：“*反挂起[…]单据成功。*”	是
第二步	单击【确定】，系统自动取消任务的“挂起”标志。	是

- ♦ **在“重复生产计划分解”界面反挂起重复生产任务**

步骤	描述	是否必需（是/否）
第一步	选中要反挂起的目标重复生产任务单的行，单击〖编辑〗→〖反挂起〗，	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
	系统自动取消任务的“ 挂起 ” 标志并弹出提示：“ *反挂起[...]单据成功*”。	
第二步	单击【确定】，系统自动取消任务的“ 挂起 ” 标志。	是

如果重复生产任务反挂起不成功，系统会给出原因提示。

（三） 挂起/反挂起的影响

已下达的重复生产任务一旦挂起，即不能再进行修改、作废、删除、下达、生产领料与报废、任务单汇报、结案等业务处理。

挂起的重复生产任务反挂起后，业务处理回到挂起前的状态，可以继续执行业务处理。

五、 重复生产任务的结案

重复生产任务结案：重复生产任务完工、产品入库后结束生产任务或因生产情况变化结束生产任务。

只有下达状态的重复生产任务才能结案，其他状态一概不能结案。

（一） 产品入库时重复生产任务自动结案

根据重复生产任务建立产品入库时，一旦产品入库的“ 累计实收数量 ” 达到或超过“ 计划生产数量 ”时，无论是否更新生产任务的“ 入库数量 ”，系统自动设置关联的生产任务的“ 单据状态 ” 为“ 结案 ” 状态。系统自动结案关联的重复生产任务。详细操作参见后述章节“ 产品入库 ”。

（二） 重复生产任务手工结案

- **在“ 重复生产计划序时簿 ” 界面结案重复生产任务**

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“ 重复生产计划序时簿 ” 界面，选中要结案的目标生产任务，单击〖生产任务单〗→〖结案〗，状态栏显示“ 正在调用子功能模块… ”，表示系统正在进行后台处理，完成后系统弹出提示：“ *结案[...]单据成功*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动设置单据状态“ 结案 ” 并标识“ 计划关闭标志 ”。	是

- 在“重复生产计划分解”界面结案重复生产任务

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中要结案的目标重复生产任务单的行，单击〖编辑〗→〖结案〗，系统自动设置单据状态“结案”并弹出提示：“*结案[...]单据成功*”。	是
第二步	单击【确定】即可。	是

如果重复生产任务结案不成功，系统会给出原因提示。

（三） 重复生产任务结案的影响

重复生产任务结案后，将不再能进行生产领料、任务单汇报、产品入库等操作。

（四） 产品入库维护时自动反结案

产品入库维护时，一旦产品入库的累计实收数量少于关联的生产任务的“计划生产数量”时，系统自动对生产任务的进行反结案。

（五） 重复生产任务手工反结案

- 在“重复生产计划序时簿”界面反结案重复生产任务

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	在“重复生产计划序时簿”界面，选中要反结案的目标生产任务，单击〖生产任务单〗→〖反结案〗，状态栏显示“正在调用子功能模块...”，表示系统正在进行后台处理，完成后系统弹出提示：“*反结案[...]单据成功*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动设置单据状态<下达>并取消“计划关闭标志”。	是

- 在“重复生产计划分解”界面反结案重复生产任务

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中要反结案的目标重复生产任务单的行，单击〖编辑〗→〖反结案〗，系统自动设置单据状态<下达>并弹出提示：“*反结案[...]单据成功*”。	是
第二步	单击【确定】即可。	是

如果重复生产任务反结案不成功，系统会给出原因提示。

（六） 重复生产任务反结案的影响

重复生产任务反结案后，可继续执行生产领料、生产物料报废、产品检验、产品入库、任务单汇报等业务操作。

第六节 重复生产计划的计划进度管理

在重复生产制造的企业的业务环境中，通常需要监控生产的计划与进度的对比情况，以控制生产过程的连续进行。为了保证生产的连续性，还要监控生产投料的计划与进度情况。



- □ 重复生产计划的生产计划与进度管理
- □ 重复生产计划的生产投料计划与进度管理

一、 重复生产计划的生产计划与进度管理

（一） 重复生产计划的生产计划表

重复生产计划的生产计划表将分解后的重复生产计划以生产日程表的形式直观地表示产品在各生产线的每日计划生产数量与累计计划生产数量信息。

在“重复生产计划序时簿”界面，单击〖生产计划单〗→〖计划表〗，系统弹出报表“生产计划单计划表”，即可查看生产计划。

（二） 重复生产计划的生产进度表

重复生产计划的生产进度表将分解后的重复生产计划以生产日程表的形式直观地表示产品在各生产线的每日实际生产数量与累计实际生产数量信息。

在“重复生产计划序时簿”界面，单击〖生产计划单〗→〖进度表〗，系统弹出报表“生产计划单进度表”，即可查看生产进度。

（三） 重复生产计划的生产计划进度表

重复生产计划的生产计划进度表将分解后的重复生产计划以生产日程表的形式直观地表示产品在各生产线的每日计划生产数量、累计计划生产数量、每日实际生产数量与累计实际生产数量、每日生产差异数量与累计生产差异数量、以及进度与达成率等信息。

在“重复生产计划序时簿”界面，单击〖生产计划单〗→〖计划进度表〗，系统弹出报表“生产计划单计划进度表”，即可查看生产计划与进度状况。

二、 重复生产计划的生产投料计划与进度管理

（一） 重复生产计划的生产投料计划表

重复生产计划的生产投料计划表根据重复生产计划表以投料日程表的形式直观地表示物料在各生产线的每日计划投料数量与累计计划投料数量信息。

在“重复生产计划序时簿”界面，单击〖生产计划单〗→〖投料计划表〗，系统弹出报表“生产计划单投料计划表”，即可查看生产投料计划。

如果重复生产任务单会发生自动替代，重复生产投料计划表会自动按替代物料展开投料计划。

备注：计划投料日期不为生产线能力为 0 的日期。

（二） 重复生产计划的生产投料进度表

重复生产计划的生产投料进度表根据重复生产计划表以投料日程表的形式直观地表示物料在各生产线的每日实际投料数量与累计实际投料数量信息。

在“重复生产计划序时簿”界面，单击〖生产计划单〗→〖投料进度表〗，系统弹出报表“生产计划单投料进度表”，即可查看生产投料进度。

如果重复生产任务单会发生自动替代，重复生产投料进度表会自动按替代物料展开投料进度。

备注：计划投料日期不为生产线能力为 0 的日期。

（三） 重复生产计划的生产投料计划进度表

重复生产计划的生产投料计划进度表根据重复生产计划进度表以投料日程表的形式直观地表示物料在各生产线的每日计划投料数量、累计计划投料数量、每日实际投料数量与累计实际投料数量、每日投料差异数量与累计投料差异数量、以及投料进度与达成率等信息。

在“重复生产计划序时簿”界面，单击〖生产计划单〗→〖投料计划进度表〗，系统弹出报表“生产计划单投料计划进度表”，即可查看生产投料计划与进度状况。

如果重复生产任务单会发生自动替代，重复生产投料计划进度表会自动按替代物料展开投料计划和进度。

备注：计划投料日期不为生产线能力为 0 的日期。

第七节 重复生产计划的关闭



- □ 重复生产计划的关闭
- □ 重复生产计划关闭的影响
- □ 重复生产计划的反关闭
- □ 重复生产计划反关闭的影响

一、 重复生产计划的关闭

生产计划关闭：生产计划完成或终止执行。

只有审核状态的生产计划已分解的生产任务已全部作废或者结案才能关闭，其他状态一概不能关闭。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“重复生产计划序时簿”界面，选中要关闭的目标生产计划，单击〖生产计划单〗→〖关闭〗，系统弹出提示：“*关闭[...]单据成功*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动设置单据状态“关闭”。	是

二、 重复生产计划关闭的影响

重复生产计划关闭后，将不再能进行计划分解，重复生产任务的修改、删除、作废、下达、结案等业务操作。

三、 重复生产计划的反关闭

只有关闭状态的生产计划才能反关闭，其他状态一概不能反关闭。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“重复生产计划序时簿”界面，选中要反关闭的目标生产计划，单击〖生产计划单〗→〖反关闭〗，系统弹出提示：“*反关闭[...]单据成功*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动设置单据状态“审核”。	是

四、 重复生产计划反关闭的影响

重复生产计划反关闭后，可以继续进行计划分解，重复生产任务的修改、下达、结案等业务操作。

第八节 重复生产计划执行情况汇总

通过重复生产计划单执行汇总表查询重复生产计划单分解下达为重复生产任务单后的执行情况，包括投产、完工、入库、遗失、报废、工时耗用情况。

一、 条件设置

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖重复生产计划〗→〖重复生产计划单执行汇总表〗，系统弹出“重复生产计划单执行汇总表”界面，设置下列过滤条件。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
计划开工日期	生产任务单的计划开工日期。	是
计划完工日期	生产任务单的计划完工日期。	是

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
产品代码	生产任务单上的产品。	否
生产线	负责加工重复生产计划单的生产线。	否
生产车间	生产任务单的生产车间。	否

二、 报表内容介绍

设置好上述条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行生产任务的执行情况分析。合格率、废品率、遗失率、利用率各字段的含义如下：

数 据 项	说 明
合格率%	合格数量／实作数量×100%。
废品率%	（因料报废数量＋因工报废数量）/实作数量×100%。
遗失率%	遗失数量／实作数量×100%。
利用率%	实作工时／（实作工时＋准备工时＋待料工时＋待具工时＋机修工时＋停电工时）×100%。

第七章 生产任务

车间管理（工业）系统是以生产任务为核心，围绕生产任务的生命周期的各个阶段：生产任务的建立、下达、执行与业务关闭展开业务处理：生产计划与下达、生产投料、领料与报废、工序计划与排程、工序汇报与任务单汇报、工序检验与产品检验、完工入库、任务关闭。

系统中生产任务的各个阶段是以生产任务的状态表示的。

- 计划状态：单据刚录入或生成时的状态。在此状态下，可以进行修改、删除、作废、分割、排产等操作。
- 下达状态：已经审核，下达指示生产部门可以正式生产时的状态。在此状态下，不可以进行修改、删除、作废、分割和排产等操作。
- 挂起状态：生产任务下达后，因客户订单的延期或者生产时因品质、故障等原因而使生产任务暂停执行的状态。生产任务挂起后，系统将会限制该生产任务的业务处理。
- 结案状态：生产任务完工，产品入库后自动关闭的状态；或者任务变更，手工关闭的状态。
- 内部关联状态：生产任务单与其他单据处于业务关联状态，为系统内部状态，不可见。在此状态下，系统将会限制对单据某些非法操作。

五种状态分别在生产任务产生、下达、挂起、关闭操作时自动设置。

本模块针对生产任务的业务处理展开，包含以下功能点：

- 生产任务的建立
- 生产任务的查询与维护
- 生产任务的下达
- 生产任务的挂起
- 生产任务的结案
- 生产任务的分割

第一节 生产任务的建立

车间管理系统充分考虑用户的多样化的使用要求，能处理各种来源的生产任务：

- 手工录入的生产任务；
- 手工分割的生产任务；
- 根据销售订单建立的生产任务；
- 直接由销售订单投放的生产任务；
- 直接由主生产计划投放的生产任务；
- MRP 投放的生产任务；
- 项目 MRP 投放的生产任务。

并能处理各种类型的生产任务：

- 普通生产任务；
- 返工生产任务。

在车间管理系统中，只能手工录入或修改生产任务，或者根据销售订单生成生产任务单，其他来源的生产任务的业务处理分别参见 ***V9.4.1 计划管理（工业）手册***和 ***V9.4.1 销售管理（工业）手册***。

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产任务〗→〖生产任务单–录入〗顺序进入生产任务单新增界面“ 录入单据 ”。



- □ 手工建立生产任务
- □ 根据销售订单建立生产任务
- □ MPS、MRP 的计划订单投放的生产任务
- □ 分割生成生产任务单
- □ 生成下级生产任务单

一、 手工建立生产任务

手工建立生产任务时，如果不录入销售订单，各字段的输入规则如下所示。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
编号	单据编号，根据基础资料中单据编号规则自动生成，是否可手工录入受系统参数“ 单据编号可手工录入 ”控制，不能重复。	是

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
制单日期	单据录入日期，系统默认为当前日期，可修改。	是
制单人	录入单据的业务人员，系统自动取当前系统用户，不可修改。	是
单据来源	手工录入。	是
单据状态	计划、下达、挂起、结案四种状态，系统自动产生，不可修改。	是
销售订单	不录入（录入时请参见“根据销售订单建立生产任务”）。	是
物料代码	产品代码（成品或半成品），按 F7 参照录入，或手工录入代码。	是
物料名称	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是
规格型号	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	否
计量单位	根据物料代码从物料资料中自动带出，可修改。	是
BOM 编号	产品的 BOM，根据物料代码从 BOM 资料中带出使用状态 BOM，可选择本产品非使用状态的审核的 BOM。	是
工艺路线	产品的工艺路线，首先根据 BOM 编号从 BOM 中自动带出；如果 BOM 中工艺路线为空，则根据物料代码从物料资料中自动带出，可修改。如果生产类型为工序跟踪，则工艺路线为必录项。	否
生产类型	根据物料代码从物料资料中自动带出，可修改。	是
计划生产数量	计划要生产的产品数量。	是
生产车间	产品的生产部门，生产类型属性为普通订单或返工时显示。	是
成本对象	生产任务所领物料的成本归集到哪个对象的代码，一般为产品，根据产品的物料代码从基础资料中的成本对象资料中自动带出。	是
计划开工日期	计划开始生产的日期。	是
计划完工日期	计划完成生产的日期。	是
单据下达日期	单据正式下达的日期，在下达生产任务单时，系统自动设置当前日期为下达日期。	否
备注	需要说明的事项。	否

如果产品为配置类物料，BOM 编号按 F7 查询时会弹出配置 BOM 界面，可在此界面选择已配置好的客户 BOM，或配置生成客户 BOM，有关配置的具体操作请参见 ***V9.4.1 计划管理（工业）用户手册***。

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	输入上述字段。	是
第二步	输入完成后，单击〖文件〗→〖保存〗，若保存成功即完成单据的录入工作；单击〖文件〗→〖退出〗，则退出“录入单据”界面；若保存前单击〖文件〗→〖退出〗，则放弃录入的内容。	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第三步	如果要继续录入，则单击〖文件〗→〖新增〗，重复上述步骤。	是

注意事项

1. 生产类型不同的生产任务在生产投领料、工序跟踪与生产统计时处理不同：

    - 普通订单的生产任务在下达时自动按 BOM 展开生成生产投料单；
    - 返工类型的生产任务的生产领料在生成领料单时需要领出的物料即是产品本身，可以增减修换件；
    - 不跟踪工序的生产任务将不能建立工票；
    - 生产统计时按生产类型分类统计。

2. 录入生产任务时请选择正确的 BOM，否则会导致下达后的投料错误。
3. 录入生产任务时请选择正确的工艺路线，否则会导致下达后的工序错误。
4. 录入生产任务单保存后，菜单栏与工具条即出现【下达】。单击【下达】，即可下达当前的生产任务单。
5. 计划开工日期、计划完工日期不能为生产车间的非工作日。
6. 如果物料缺省的生产类型为委外加工，系统自动将生产类型设为普通订单。

二、 根据销售订单建立生产任务

在按订单生产（Make-to-Order）或按订单装配（Assembly-to-Order）的业务环境中，可根据销售订单建立生产任务时，系统自动将销售订单的信息引入到生产任务单。各字段的输入规则如下所示。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
编号	规则同手工录入。	是
制单日期	规则同手工录入。	是
制单人	规则同手工录入。	是
单据来源	自动置为手工录入，不可修改。	是
销售订单	指生产任务所对应的销售订单。可手工录入，也可按 F7 可选择已审核的销售订单。	是
生产类型	规则同手工录入。	是
单据状态	规则同手工录入。	是
物料代码	销售订单的产品代码，自动根据销售订单带出，可修改。	是
物料名称	销售订单的产品名称，根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
规格型号	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	否
计量单位	根据物料代码从物料资料中自动带出，可修改。	是
BOM	产品的 BOM，默认为物料资料中的默认 BOM。如果产品为配置类物料，缺省带入销售订单的客户 BOM。可修改。	是
计划生产数量	计划生产数量=(销售订单)产品数量－出库数量－已排产数量，如果 BOM 展开选项考虑库存，则还会减去仓库的库存数量，可修改。	是
生产车间	规则同手工录入。	是
成本对象	规则同手工录入。	是
计划开工日期	计划开工日期＝计划完工日期－提前期，可修改。	是
计划完工日期	计划完工日期＝（销售订单）建议交货日期，可修改。	是
单据下达日期	规则同手工录入。	否
备注	规则同手工录入。	否

参见 操作请参见 " 一、手工建立生产任务 "。

三、 MPS、MRP 的计划订单投放的生产任务

根据 MPS、MRP 的计划订单投放的生产任务各字段的系统取值规则如下所示。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
编号	根据编码规则自动生成，可修改。	是
制单日期	默认为投放 MPS、MRP 的计划订单的日期。	是
制单人	投放 MPS、MRP 的计划订单的系统用户，不可修改。	是
单据来源	MRP 产生。	是
销售订单	计划订单的关联销售订单。	是
生产类型	普通订单。	是
单据状态	计划。	是
物料代码	MPS、MRP 结果的物料代码，自动生成。	是
物料名称	根据物料代码从物料资料中自动带出的信息，不可修改。	是
规格型号	根据物料代码从物料资料中自动带出的信息，不可修改。	否
计量单位	根据物料代码从物料资料中自动带出的信息，不可修改。	是
BOM	产品的 BOM，默认为物料资料中的默认 BOM，可修改。	是
计划生产数量	MPS、MRP 的计划订单的投放数量。	是
生产车间	默认为该物料资料中的来源信息或计划投放时确定的生产车间，自动生成。	是

数 据 项	说　　　明	必填项（是/否）
成本对象	规则同手工录入。	是
计划开工日期	计划开工日期＝计划完工日期－提前期，自动生成。	是
计划完工日期	MPS、MRP 的计划订单的需要日期。	是
单据下达日期	空。	否
备注	空。	否

参见　具体操作请参见 V9.4.1 计划管理（工业）手册。

四、 分割生成生产任务单

参见　请参见“第六节 生产任务的分割”。

五、 生成下级生产任务单

对于一个已下达的生产任务单可以根据用户需要生成其下级自制件的生产任务单／委外加工生产任务单。在“生产任务单序时簿”界面〖编辑〗菜单下以及单据界面〖查看〗菜单下，提供了生成下级生产任务单的功能。所生成的下级生产任务单的单据来源为手工分解，并与上级任务单建立关联关系，用户可使用单据联查功能跟踪。

在“生产任务单序时簿”界面，单击〖编辑〗→〖查看〗或〖修改〗，系统弹出“查看单据”或“编辑单据”界面；单击〖选项〗→〖BOM 展开选项〗，系统弹出“BOM 展开选项”界面；即可设置展开规则进行局部 MRP 运算来产生下级生产任务单。

生成下级任务单的编号受参数“生成下级任务单的编号保留上级任务单编号”的影响，如果该参数为是，在任务单生成下级任务单时，下级任务单的编号会根据编码规则“原任务单号＋'_'＋自然数（从 1 开始）”生成；如果该参数为否，在任务单生成下级任务单时，下级任务单的编号还按照原规则生成，即：生产任务单／委外加工生产任务单的前缀＋当前值＋后缀。

生成下级任务单时会根据物料的生产类型生成生产任务单或委外加工生产任务单，如果物料的生产类型为重复生产，缺省生成普通类型的生产任务单。

生成下级任务单时，如果生成的下级单据是生产任务单，则生产车间缺省为物料的来源，如果物料的来源为非车间属性的部门或者为空，且上级任务单为生产任务单时，则生产车间与上级任务单的生产车间保持一致；生成下级任务单时，如果生成的下级单据是委外加工生产任务单，则加工单位缺省为物料的来源，如果物料来源为空，则加工单位为空。

参见 有关 BOM 展开的参数的意义及设置请参见 *V9.4.1 计划管理（工业）手册*。

第二节 生产任务的查询与维护

建立生产任务后，随着生产环境的变化，用户可能需要查询并修改原有的生产任务。



- □ 生产任务查询
- □ 生产任务维护

一、 生产任务查询

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产任务〗→〖生产任务单–查询〗顺序进入生产任务单查询维护界面。系统弹出“条件查询”界面，单击“条件”标签页。

（一） 常规查询条件

常规查询的设置区位于〖条件〗的下方。常规查询是比较简单的查询方式，系统提供下列查询条件。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
时间	单据制单日期的时间范围。系统提供下列四种选项。 ■ 当天：系统当前日期； ■ 本周：系统当前周； ■ 本期：系统当前会计期间； ■ 全部：所有日期。 单击时间的下拉列表框，可设置时间的查询要求。	是
单据状态	单据的状态。系统提供计划、下达、结案、全部四种类型；单	是

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
	击单据状态的下拉列表框，可设置单据状态的查询要求。	
作废状态	单据的作废状态。系统提供下列三种选项。 ■ 已作废单据：已经作废的单据； ■ 正常单据：未作废的单据； ■ 全部：包括已作废单据和正常单据的所有单据。 单击作废状态的下拉列表框，可设置作废状态的查询要求。	是
计划关闭	单据的计划关闭状态。系统提供下列三种选项。 ■ 已关闭：已经关闭的单据； ■ 未关闭：未关闭的单据； ■ 全部：包括已关闭与未关闭的所有单据。 单击计划关闭的下拉列表框，可设置计划关闭的查询要求。	是
挂起标志	单据的挂起状态。系统提供下列三种选项。 ■ 已挂起：已经挂起的单据； ■ 未挂起：未挂起的单据； ■ 全部：包括已挂起与未挂起的所有单据。 单击挂起标志的下拉列表框，可设置挂起标志的查询要求。	是

时间、单据状态、作废状态、计划关闭、挂起标志等五种查询条件，可任意组合进行查询。

完成常规查询的各种条件设置后，单击【确定】，系统弹出“生产任务单序时簿”界面，自动将符合查询条件的所有单据显示在单据列表上。

参见　　以下查询操作请参见后述章节的“序时簿操作”。

（二） 高级查询条件

（三） 查询条件的方案

（四） 查询结果排序

（五） 查询结果显示

（六） 查询条件重取

二、 生产任务维护

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产任务〗→〖生产任务单–查询〗，系统弹出“条件查询”界面。	是
第二步	完成查询条件与排序条件设置后，单击【确定】，系统弹出“生产任务单序时簿”界面，即可进行各种维护操作。	是

（一） 新增生产任务

单击〖编辑〗→〖新增〗，系统弹出“录入单据”界面，即可新增生产任务，详细操作参见“第一节 生产任务的建立”的相关内容。

（二） 查看生产任务

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要查看的目标生产任务单的行，单击〖编辑〗→〖查看〗，系统弹出“查看单据”界面，即可查看生产任务内容。	是
第二步	单击〖编辑〗→〖首张〗〖前张〗〖后张〗〖末张〗，可顺序查看其他生产任务。	是

查看生产任务时无法对任务进行任何修改，增删等操作。

（三） 修改生产任务

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要修改的目标生产任务单的行，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“编辑单据”界面，即可修改生产任务。	是

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第二步	完成修改内容后，单击〖文件〗→〖保存〗，即可保存修改内容。	是

除了修改生产任务，还可以进行新增、作废/反作废、下达/反下达等相关操作。

只有计划状态的生产任务才可以修改。

（四） 删除生产任务

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中要删除的目标生产任务单的行，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出提示："*你真的要删除所选的单据吗？*"。	是
第二步	单击【是】，系统即删除目标生产任务；单击【否】，放弃删除操作。	是

只有计划状态的生产任务才可以删除。

生产任务一旦删除即不能撤消删除，只能重新建立。

（五） 作废生产任务

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中要作废的目标生产任务单的行，单击〖编辑〗→〖作废〗，系统弹出提示："*注意：单据一旦作废后不能继续修改、删除、审核、记账；作废单据的金额、数量等信息不反映到汇总的信息中。是否继续？*"。	是
第二步	单击【是】，系统成功作废目标生产任务，则弹出提示："*单据作废成功*"，单击【确定】，则系统自动标识目标任务的作废标志；单击【否】，则放弃作废操作。	是

只有计划状态的未作废的生产任务才可以作废。

作废单据不能修改、删除、审核、记账；作废单据的数量、金额等信息不能反映到汇总的信息中。

要想恢复对作废单据的各种操作，必须使用反作废使作废单据还原为正常单据。

（六） 反作废生产任务

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要反作废的目标生产任务单的行，单击〖编辑〗→〖反作废〗，系统弹出提示："*单据反作废成功*"。	是
第二步	单击【确定】，则系统自动取消目标任务的作废标志。	是

只有已作废的生产任务才可以反作废。

作废/反作废可在修改生产任务时操作。

（七） 下达/反下达 生产任务

参见 请参见"<u>第三节 生产任务的下达</u>"。

（八） 挂起/反挂起 生产任务

参见 请参见"<u>第四节 生产任务的挂起</u>"。

（九） 结案/反结案 生产任务

参见 请参见"<u>第五节 生产任务的结案</u>"。

第三节 生产任务的下达

生产任务下达：生产任务以指令的形式下达给生产车间作为生产车间可以正式开工的依据。

生产任务下达前的所有必录的信息必须录入保存，否则不能下达。

只有计划状态未作废的生产任务才能下达，其他状态一概不能下达，不能重复下达。



- □ 下达操作
- □ 下达影响
- □ 反下达操作

□ 反下达影响

一、 下达操作

（一） 新增生产任务时下达

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	新增生产任务录入完毕保存成功后，系统弹出【下达】功能按钮并在〖查看〗菜单栏内追加〖下达〗子菜单。（录入请参见“第一节 生产任务的建立”）	是
第二步	单击〖查看〗→〖下达〗，状态栏显示“正在调用子功能模块…”，表示系统正在进行后台处理，完成后弹出提示：“*下达[…]单据成功！*”，单据状态自动设置为<下达>状态。	是

（二） 查询生产任务时下达

在“生产任务单序时簿”界面，选中目标生产任务，单击〖编辑〗→〖下达〗，状态栏显示“*正在调用子功能模块…*”，表示系统正在进行后台处理，完成后系统弹出提示：“*下达[…]单据成功！*”，单据状态自动设置为<下达>状态。

如果生产任务下达不成功，系统会给出相应的原因提示。

下达/反下达生产任务也可在修改生产任务时操作。

（三） 查询生产任务时成批下达

在“生产任务单序时簿”界面，同时选中多个目标生产任务，单击〖编辑〗→〖下达〗，状态栏显示“*正在调用子功能模块…*”，表示系统正在进行后台处理，完成后系统弹出“K3显示器”界面，给出每一个单据的提示信息。对下达未成功的生产任务，会给出相应的原因提示；下达成功的生产任务其状态自动设置为<下达>状态。

➢ 如何同时选中多个连续的目标生产任务？

首先选中（单击）第一个生产任务，然后按住 Shift 键，再单击最后一个生产任务，即可选中多个生产任务。

➢ 如何同时选中多个不连续的目标生产任务？

首先按住 Ctrl 键，并一直不放手，然后逐个选中目标生产任务。

二、 下达影响

下达生产任务单时系统自动生成生产投料单(参见下一章的' 第二节 生产投料的建立）”：

- 生产类型属性为<普通定单>：生产任务按 BOM 单级展开（子项有虚拟件时继续展开）生成投料单；
- 生产类型属性为<返工>：投料单的内容缺省为该任务单的产品。

若系统参数设置为<下达生产任务单时自动审核投料单>，自动生成的投料单将被自动审核。

下达生产任务单时生产类型中的<是否工序跟踪>：

- 是：生产任务自动按工艺路线展开生成工票（参见后述章节 “ 工票的建立）；
- 否：不生成工票。

若系统参数设置为<下达生产任务单时审核工票>，生产任务单下达时，则自动生成的工票将被自动审核。

已下达的生产任务单，可以生成其下级任务单。下达该生产任务单后，单击〖编辑〗→〖生成下级任务单〗,即可根据其不同的下级加工件生成不同的生产任务单或委外加工生产任务单。在生成下级任务单时，系统提供 BOM 展开选项，为用户不同的需求提供不同的计算依据。

三、 反下达操作

反下达：取消已下达的生产任务的下达状态。

系统禁止修改已下达的生产任务，如果要修改，则必须执行反下达。

只有下达状态的生产任务未挂起、未领料而且工序汇报与任务单汇报未开始，才能进行反下达。其他状态一概不能反下达。

（一） 查询生产任务时反下达

在 “ 生产任务单序时簿 ” 界面，选中要反下达的目标生产任务，单击〖编辑〗→〖反下

达〗，状态栏显示“*正在调用子功能模块…*”，表示系统正在进行后台处理，完成后将反下达的结果提示出来。反下达成功时提示成功结果；失败时提示失败原因。

（二） 新增生产任务时反下达

新增生产任务时反下达只能在下达后进行。

单击〖查看〗→〖反下达〗，状态栏显示“*正在调用子功能模块…*”，表示系统正在进行后台处理，完成后弹出提示：“*反下达[…]单据成功！*”，单据状态自动设置为<计划>状态。

反下达也可在修改生产任务时操作。

（三） 查询生产任务时成批反下达

在“生产任务单序时簿”界面，同时选中多个目标生产任务，单击〖编辑〗→〖反下达〗，状态栏显示“*正在调用子功能模块…*”，表示系统正在进行后台处理，完成后系统弹出“K3显示器”界面，给出每一个单据的提示信息。对反下达未成功的生产任务，会给出相应的原因提示；反下达成功的生产任务其状态自动设置为<计划>状态。

四、 反下达影响

反下达生产任务单成功时系统自动删除关联的生产投料单和工票。

第四节 生产任务的挂起

生产任务挂起：将已下达的生产任务暂停执行。

当生产任务下达后执行中，因客户要货推迟、设备故障、生产或材料不良，供应商供应不及时等原因导致生产任务无法继续执行，而又不希望取消生产任务时可使用挂起功能。

只有下达状态未挂起的生产任务才能挂起，其他状态一概不能挂起。



□ 挂起
□ 反挂起

□ 挂起/反挂起的影响

一、 挂起

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“生产任务单序时簿”界面，选中目标生产任务，单击〖编辑〗→〖挂起〗，状态栏显示“正在调用子功能模块...”，表示系统正在进行后台处理，完成后系统弹出提示：“*挂起[...]单据成功！*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动标识任务的“挂起标志”。	是

如果生产任务挂起不成功，系统会给出原因提示。

二、 反挂起

只有挂起状态的生产任务才能反挂起，其他状态一概不能反挂起。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“生产任务单序时簿”界面，选中已挂起的目标生产任务，单击〖编辑〗→〖反挂起〗，状态栏显示“正在调用子功能模块...”，表示系统正在进行后台处理，完成后系统弹出提示：“*反挂起[...]单据成功*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动取消任务的“挂起” 标志。	是

如果生产任务反挂起不成功，系统会给出原因提示。

三、 挂起/反挂起的影响

已下达的生产任务一旦挂起，即不能再进行修改、作废、删除、下达、生产领料与报废、任务单汇报、工序汇报、结案等业务处理。

挂起的生产任务反挂起后，业务处理回到挂起前的状态，可以继续执行业务处理。

第五节 生产任务的结案

生产任务结案：生产任务完工、产品入库后结束生产任务或因生产情况变化结束生产任务。

只有下达状态的生产任务才能结案，其他状态一概不能结案。



- □ 产品入库时生产任务自动结案
- □ 生产领料时生产任务自动结案
- □ 生产任务手工结案
- □ 生产任务结案的影响
- □ 产品入库维护时自动反结案
- □ 生产领料维护时自动反结案
- □ 生产任务手工反结案
- □ 生产任务反结案的影响

一、 产品入库时生产任务自动结案

如果生产任务没有完全领料，或者严格控制物料的在制品数量时，仍有物料在制品数量，则不论产品是否完全入库，生产任务不会自动结案。

如果生产任务完全领料，且严格控制物料的在制品数量时，没有物料在制品数量，则系统会根据产品入库的数量，决定生产任务是否自动结案。

根据生产任务建立产品入库时，一旦产品入库的“累计实收数量”达到或超过“计划生产数量”时，系统自动设置关联的生产任务的“单据状态”为“结案”状态。系统自动结案关联的生产任务。详细操作参见后述章节“产品入库”。

二、 生产领料时生产任务自动结案

如果产品没有完全入库，或者严格控制物料的在制品数量时，仍有物料在制品数量，则不论物料是否完全出库，生产任务不会自动结案。

如果产品完全入库，且严格控制物料的在制品数量时，没有物料在制品数量，则系统会根据物料出库的数量，决定生产任务是否自动结案。

根据生产任务进行物料出库时，一旦所有物料出库的“累计实发数量”达到或超过“计

划发料数量”时，系统自动设置关联的生产任务的“单据状态”为“结案”状态。系统自动结案关联的生产任务。

三、 生产任务手工结案

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“生产任务单序时簿”界面，选中要结案的目标生产任务，单击〖编辑〗→〖结案〗，系统弹出提示：“*结案[...]单据成功*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动设置单据状态“结案”并标识“计划关闭状态”。	是

四、 生产任务结案的影响

生产任务结案后，将不再能进行任务单汇报、产品入库、工序汇报等操作。

五、 产品入库维护时自动反结案

产品入库维护时，一旦产品入库的累计实收数量少于关联的生产任务的“计划生产数量”时，系统自动对生产任务的进行反结案。

六、 生产领料维护时自动反结案

生产领料维护时，一旦物料出库的累计实发数量少于关联的生产任务的“计划发料数量”时，系统自动对生产任务的进行反结案。

七、 生产任务手工反结案

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“生产任务单序时簿”界面，选中要反结案的目标生产任务，单击〖编辑〗→〖反结案〗，系统弹出提示：“*反结案[...]单据成功*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动设置单据状态“下达”并取消标识“计划关闭状态”。	是

八、 生产任务反结案的影响

生产任务反结案后，可继续执行生产领料、生产物料报废、产品检验、产品入库、工序汇报、任务单汇报等业务操作。

第六节 生产任务的分割

生产任务单分割：对生产任务单进行数量、时间、生产车间等方面的分解。

只能对计划状态的生产任务单进行分割，其他状态一概不能被分割。

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产任务〗→〖生产任务单分割〗，系统弹出 " 任务单分割工具 " 界面。系统提供三步走的向导式操作。

一、 第一步 提示

第一步显示任务单分割的简要提示信息：

- 分割含义
- 分割约束
- 分割后生产任务单的编号规则

提示界面的底部有一选项：<下次进入时不要显示提示屏幕>，可设置该提示界面是否显示。用户可根据自身的业务需要和操作习惯进行设置。

提示信息浏览后，单击【下一步】，即进入任务单分割的第二步：分割。

二、 第二步 分割

本步骤将完成对原有生产任务单进行数量、生产部门等方面的分解。

（一） 原生产任务单的选取

单击原任务单号右边的下划线，直至该区域变为一个白色方框的输入区。在该区域中，

手工输入原任务单号或按 F7 参照选择原生产任务单。其他信息如生产部门、产品代码、产品名称、规格、计划生产数量、计划开工日期、计划完工日期等，均自动由原任务单上的相应信息带入，不可修改。可分割数量为分割剩余数量，根据明细分割动态显示。

（二） 明细分割

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
任务单编号	任务单编号根据任务单分割的编码规则自动产生，可修改。	是
部门代码	明细生产任务单的生产执行部门的代码。系统默认为原任务单的生产部门的代码，可修改。	是
生产车间	明细生产任务单的生产执行部门的名称。系统根据部门代码自动从基础资料中的部门资料带出、不可修改。	是
生产数量	明细生产任务单的计划生产数量。	是
计划开工日期	明细生产任务单的计划开工日期，系统默认为原生产任务单的计划开工日期，可修改。	是
计划完工日期	明细生产任务单的计划完工日期，系统默认为原生产任务单的计划完工日期，可修改，不可晚于原生产任务单的计划完工日期。	是

计划开工日期、计划完工日期不能为生产车间的非工作日。

输入完计划完工日期后，按回车键，系统自动添加一个新行，可输入下一张明细生产任务单。以此类推，可输入多张明细生产任务单。

如果分割的明细行太多，直接删除目标行的任务单编号或部门代码，即可删除该行。

分割后的明细生产任务单编号规则：是在原任务单号后面按分割顺序添加“ -N ”，N 代表数字。如原生产任务单“ WORK20 ”，被分割成三张生产任务单，则第一张生产任务单的编号为“ WORK20-1 ”，第二张为“ WORK20-2 ”，第三张为“ WORK20-3 ”。若“ WORK20-2 ”的生产任务单继续被分割，则分割后的第一张为“ WORK20-2-1 ”；第二张为“ WORK20-2-2 ”….，以此类推。也可在生成各明细生产任务单前，修改生产任务单编号。

在进入第三步前，系统作三项检查：

- 数量检查：分割后的明细生产任务单的计划生产数量之和应该等于原生产任务单的计划生产数量；
- 日期检查：分割后的明细生产任务单的计划完工日期不能晚于原生产任务单的

计划完工日期；

- 明细任务单编号的重复性检查：分割后的明细生产任务单的编号禁止与现有的生产任务单的编号重复，如有编号重复，则不能生成，必须重新设置重复的明细生产任务单的编号。

数量、日期和编号等检查完毕符合要求后，单击【下一步】，系统进入第三步：生成明细生产任务单。

三、 第三步 生成明细生产任务单

在本步骤中，系统根据第二步的明细生产任务设置信息，生成明细生产任务单。

单据生成完毕后，系统显示完成信息。单击【完成】，即完成生产任务单的分割。

分割后的明细任务单的字段取值规则如下。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
编号	分割时确认的编号。	是
制单日期	分割日期。	是
制单人	分割业务人员。	是
单据来源	手工分割。	是
单据状态	计划状态。	是
销售订单	与原任务单一致。	否
物料代码	与原任务单一致。	是
物料名称	与原任务单一致。	是
规格型号	与原任务单一致。	是
计量单位	与原任务单一致。	是
BOM 编号	与原任务单一致。	是
工艺路线	与原任务单一致。	是
生产类型	与原任务单一致。	是
计划生产数量	分割时确认的数量。	是
生产车间	分割时确认的生产车间。	是
成本对象	与原任务单一致。	是
计划开工日期	分割时确认的计划开工日期。	是
计划完工日期	分割时确认的计划完工日期。	是
单据下达日期	空。	否
备注	空。	否

第七节 生产任务的报表



- □ 生产任务单领料差异分析表
- □ 生产任务单执行明细表
- □ 生产任务单执行汇总表
- □ 生产任务单成本差异表
- □ 生产任务单催查报告
- □ 月生产进度统计表
- □ 物料配套查询表
- □ 足缺料分析

一、 生产任务单领料差异分析表

生产任务单领料差异分析表用来统计生产任务单上物料的标准用量和计划发料与实际领料的差异情况。

（一） 报表查看

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产任务〗→〖领料差异分析〗，系统弹出“ 生产任务单 ”序时簿，在序时簿界面选择需要查看的生产任务单，可多选，单击〖编辑〗→〖生产任务单领料差异分析〗，可查看报表。

（二） 报表内容介绍

系统将根据所选生产任务单，进行生产任务的领料差异情况分析。标准投料数、应发数量、实发数量、投料差异率、溢缺百分比的含义如下：

字段	解释
标准投料数	根据 BOM 用量和任务单生产数量得出的投料数
应发数量	生产任务单对应的投料单中的计划投料数量。
实发数量	关联该生产任务单的领料数量。
投料差异	标准投料数和应发数量之间的差异

字段	解释
投料差异率	差异占标准投料数的比率
溢缺百分比	溢缺百分比＝（实发数量－应发数量）／应发数量×100%　表示领料差异程度。

二、 生产任务单执行明细表

生产任务单执行明细表用来统计生产任务单的执行情况。

（一） 条件设置

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产任务〗→〖生产任务单执行明细表〗，系统弹出“生产任务单执行明细表”界面，设置下列过滤条件。

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
下达日期	生产任务单的下达日期范围。	是
生产类型	生产任务单的生产类型 。	是
产品代码	产品范围。	否
生产任务单	生产任务单的范围 。	否
销售订单	销售订单的范围。	否
生产车间	生产车间的范围	否

（二） 报表内容介绍

设置好上述条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行生产任务的执行情况分析。各字段的含义如下：

字段	解释
生产车间	执行任务单的生产车间
生产类型	生产任务单的生产类型。
任务单号	每一数据行的生产任务单号。
产品代码	生产任务单上的产品代码。
产品名称	对应产品代码的名称。
规格型号	对应产品的规格型号。
基本计量单位	对应产品的基本计量单位。
常用计量单位	对应产品的常用计量单位。
计划开工日期	对应生产任务单的计划开工日期。

字段	解释
计划完工日期	对应生产任务单的计划完工日期。
计划下达日期	对应生产任务单的计划下达日期。
实际开工日期	对应生产任务单的实际开工日期。
实际完工日期	对应生产任务单的实际完工日期。
计划数量	对应生产任务单的计划生产数量。
实作数量	对应生产任务单的实作数量。
差异	差异＝实作数量－计划数量。
合格数量	经检验合格的数量。
入库数量	已经进行入库处理的处理。
遗失数量	已汇报的遗失数量。
报废数量	已汇报的报废数量,=因工报废数+因料报废数。
计划完成百分比%	实作数量/计划数量×100%。
入库率%	入库数量/实作数量×100%。
合格率%	合格数量/实作数量×100%。
废品率%	废品数量/实作数量×100%。
遗失率%	遗失数量/实作数量×100%。

三、 生产任务单执行汇总表

生产任务单执行汇总表按生产类型属性统计产品的投产、完工、入库、遗失、报废情况。

（一） 条件设置

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产任务〗→〖生产任务单执行汇总表〗，系统弹出“生产任务单执行汇总表”界面，设置下列过滤条件。

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
计划开工日期	生产任务单的计划开工日期。	是
计划完工日期	生产任务单的计划完工日期。	是
单据状态	生产任务单的状态。	是
挂起标志	生产任务单的挂起标志。	是
产品代码	生产任务单上的产品。	否
生产车间	生产任务单的生产车间。	否

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
分级汇总	报表是否按汇总依据依次分级汇总。	否
仅显示汇总行	报表是否只显示汇总的数据。	否

（二） 报表内容介绍

设置好上述条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行生产任务的执行情况分析。各字段的含义如下：

数 据 项	说 明
产品代码	生产任务单上的产品代码。
产品名称	对应产品代码的名称。
规格型号	对应产品的规格型号。
基本计量单位	对应产品的基本计量单位。
常用计量单位	对应产品的常用计量单位。
实作数量(普通任务单)	生产类型属性为“ 普通定单 ”的生产任务单的实作数量。
实作数量(返工任务单)	生产类型属性为“ 返工 ”的生产任务单的实作数量。
实作数量(委外加工)	生产类型属性为“ 委外加工 ”的生产任务单的实作数量。
入库数量(普通任务单)	生产类型属性为“ 普通定单 ”的生产任务单的入库数量。
入库数量(返工任务单)	生产类型属性为“ 返工 ”的生产任务单的入库数量。
入库数量(委外加工)	生产类型属性为“ 委外加工 ”的生产任务单的入库数量。
遗失数量(普通任务单)	生产类型属性为“ 普通定单 ”的生产任务单的遗失数量。
遗失数量(返工任务单)	生产类型属性为“ 返工 ”的生产任务单的遗失数量。
遗失数量(委外加工)	生产类型属性为“ 委外加工 ”的生产任务单的遗失数量。
报废数量(普通任务单)	生产类型属性为“ 普通定单 ”的生产任务单的报废数量。
报废数量(返工任务单)	生产类型属性为“ 返工 ”的生产任务单的报废数量。
报废数量(委外加工)	生产类型属性为“ 委外加工 ”的生产任务单的报废数量。

四、 生产任务单成本差异表

生产任务单成本差异表是统计各生产任务单的计划成本与实际成本的差异额，为企业相关管理人员进行成本核算与控制时提供参考信息。

（一） 条件设置

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产任务〗→〖生产任务单成本

差异表〗，系统弹出“ 生产任务单成本差异表 ”界面，设置下列过滤条件。

数 据 项	说　　　　明	必填项（是/否）
下达日期	生产任务单的下达日期范围。	是
任务单状态	任务单状态。	是
挂起标志	任务单挂起标志。	是
产品代码	产品范围。	否
生产任务单	生产任务单的范围。	否

（二） 报表内容介绍

设置好条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行生产任务单的成本差异分析。各字段的含义如下：

数 据 项	说　　　　明
计划量	生产任务单的计划生产数量。
入库量	关联该生产任务单的产品入库单的数量。
计划成本	物料的计划单价×生产任务单的计划生产数量。该数据取自产品入库单中的计划成本数据。
实际成本	完工入库单上的实际成本。一般情况下，可由成本会计在期末时进行成本计算，并通过存货核算系统的自制入库核算录入；实际成本也可由成本管理系统计算，通过取得存货核算系统取得。
成本差异	成本差异=实际成本–计划成本。

五、 生产任务单催查报告

生产任务单催查报告是指定物料范围内已下达的生产任务单清单，按计划日期列出生产任务单，用以催查已下达到生产车间或供应商的生产任务单。

（一） 条件设置

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产任务〗→〖生产任务单催查报告〗，系统弹出“ 生产任务单催查报告 ”界面，设置下列过滤条件。

数 据 项	说　　　　明	必填项（是/否）
计划完工日期	生产任务单的计划完工日期的范围。	是

数 据 项	说　　　　明	必填项（是/否）
产品代码	产品范围。	否
生产任务单	生产任务单的范围。	否
单据状态	生产任务单的状态范围。	是
挂起标志	生产任务单的挂起标志。	是
生产类型	系统定义的所有生产类型。包括禁用的生产类型。	是
数据过滤	生产任务单的范围。系统提供只显示延期未完工的生产任务单和显示所有生产任务单两种选择。	是

（二） 报表内容介绍

设置好上述条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行生产任务单催查报告的分析。各字段含义如下：

数 据 项	说　　　　明
任务单号	每一数据行的任务单号。
任务单状态	任务单的状态。
产品代码	生产任务单上的产品代码。
产品名称	对应产品代码的名称。
规格型号	对应产品的规格型号。
基本计量单位	对应产品的基本计量单位。
常用计量单位	对应产品的常用计量单位。
计划数量	对应生产任务单的计划生产数量。
实作数量	对应生产任务单的实作数量。
合格数量	经检验合格的数量。
完成百分比%	实作数量／计划数量×100%
合格百分比%	合格数量／实作数量×100%
计划开工日期	对应生产任务单的计划开工日期。
计划完工日期	对应生产任务单的计划完工日期。
实际开工日期	对应生产任务单的实际开工日期。
实际完工日期	对应生产任务单的实际完工日期。

六、 月生产进度统计表

月生产进度统计表是统计本日、本月及本月本日止的产品的计划及实际完成情况。

（一） 条件设置

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产任务〗→〖月生产进度统计表〗，系统弹出“月生产进度统计表”界面，设置下列过滤条件。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
统计日期	生产任务单实际完工日期的范围	是
产品代码	产品的范围。	否
生产车间	生产车间范围。	否

（二） 报表内容介绍

设置好上述条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行月生产进度统计表的分析。各字段含义如下：

字段	解释
产品代码	生产任务单上的产品代码。
产品名称	对应产品代码的名称。
规格型号	对应产品的规格型号。
基本计量单位	对应产品的基本计量单位。
常用计量单位	对应产品的常用计量单位。
本日计划产量	对应生产任务单的本日的计划生产数量。
本日完成产量	对应生产任务单的本日的合格数量。
本日差异	本日差异=本日计划产量－本日完成产量。
本日差异率%	本日差异/本日计划产量×100%。
本月计划产量	本月产品的总计划产量。
本月本日止 累计计划产量	从本月一号到本日止的总计划产量。
本月本日止 累计完成产量	从本月一号到本日止的总合格数量。
本月本日止差异	=本月本日止累计计划产量－本月累计完成产量。
本月本日止差异率%	=本月本日止差异/本月本日止累计计划产量。

七、 物料配套查询表

物料配套查询表是指定一个或一组产品（或根据销售订单和产品预测单选取产品），根据 BOM 结构展开汇总得到所需物料的汇总数量，并根据库存量、安全库存计算建议计划量。系统可根据用户要求展开到指定层次所需物料的汇总数量；也可单独得到所需原材料的数量。

（一） 条件设置

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产任务〗→〖物料配套查询表〗，系统弹出“过滤”界面，设置下列过滤条件。

♦ **BOM 展开选项**

参见 V9.4.1 计划管理（工业）系统。

物料汇总类型：系统提供了汇总加工件物料、汇总采购件物料和汇总所有物料三个种选择。其中

- 汇总加工件物料：查询结果中只包含自制件与委外加工件的物料情况；
- 汇总采购件物料：查询结果只包含采购件的物料情况；
- 汇总所有物料：查询结果包含所有物料，此时相当于 MRP 的模拟运算。

♦ **选单**

可以选择相应的销售订单或产品预测单作为需求的来源。选中销售订单或产品预测单选项后，单击【选单】，则进入选择相关单据的界面，在该界面选择所需的单据（按住 Shift 键连续选择，按住 Ctrl 键非连续多选）后，单击【返回】，则所选中的单据所对应的物料将出现在条件设置界面的下端。

♦ **所选物料**

物料编码：录入需要配套查询的自制件，可以录入多个产品，便于对其所需用通用件进行汇总。录入多个产品时，右击选择弹出菜单中的【插入】新增一行，然后键盘输入或 F7 选择输入产品代码即可。通过选单过来的产品也显示在这里。

数量：录入一个假定需要生产的数量，以查看生产所需的原材料库存数量是否足够。

需求日期：表示产品预计需要完工的日期，此日期影响预计可用量与已分配量的计算。

如果需要重新设置物料编码、数量和需求日期，右击，系统会弹出添加新行、清除当前行、清空所有物料的菜单，以快速实现对现有条件的修订，满足重新设置条件的需要。

（二） 报表内容介绍

设置好上述条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行局部的 MRP 运算，产生物料配套查询表。详细说明请参见 ***V9.4.1 计划管理（工业）系统。***

物料配套查询的结果，不会影响正常的生产计划与采购计划。它仅提供了一种手段，丰富了物料需求的计算途径。

八、 足缺料分析

足缺料分析是根据现有库存、预计入库量、预计出库量等信息，统计分析至某个指定时日，仓库是否足有够料用于生产。

（一） 条件设置

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产任务〗→〖足缺料分析〗，系统弹出“过滤”界面，设置下列过滤条件。

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
物料代码	要进行足缺料分析的物料代码。	否
数据过滤	要显示的物料范围。系统提供了显示所有物料和只显示缺料物料两种选择。只显示缺料物料，是指系统只显示哪些在该时间范围内缺料的物料；显示所有物料，是指不管在该段时间范围内是否缺料，系统都显示。	是
计算方式	详细说明请参见 ***V9.4.1 计划管理（工业）系统。***	是

（二） 报表内容介绍

设置好上述条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行足缺料的分析。根据所选条件的不同报表出现的字段也有所不同。选择考虑预计量和现有库存时现有库存、安全库存、

预计入库量、已分配量、足缺料的含义如下：

数 据 项	说 明
现有库存	物料的当前库存，与 F12 查询的当前库存数据一致。
安全库存	物料的安全库存，取自物料资料。
预计入库量	物料在当前查询时间段内将要入库的数量。
已分配量	物料在当前查询时间段内将要出库的数量。
足缺料	物料现有库存和预计入库满足生产需要的情况。 足缺料＝现有库存 ＋ 预计入库量 － 已分配量 －安全库存。 ■ 若结果为正数，表示该物料足够，能满足生产需要； ■ 若结果为负数，表示该物料在当前查询时间段内，将会有缺料产生，不能满足生产需要。

在选择<仅考虑库存差缺>时，系统将根据现有库存和设定的目标库存（如以再订货点、安全库存、最低库存为目标）的差值作为足缺料的数据。

足缺料分析，也被广泛的用来进行物料需求的简单预测，预测从当前系统日期起，一定时间范围内的物料足缺情况，为管理者的分析提供依据。

第八章 物料替代清单

企业在一般的运营中，为了规避物料缺货的风险，或者出于降低库存的目的，会定义一些物料的替代关系，并且定义一些替代规则，根据库存使用情况，根据替代优先级，根据替代有效期的约定等规则自定义一些替代策略。

K3 计划系统的计划方案会提供两个参数“考虑物料替代”和“考虑确认的物料替代清单作为预计量”来满足企业的这样一般性业务。根据 MPS／MRP 计算自动生成的物料替代清单，表示当原物料的库存不足时，由其替代料的库存来替代。当然，也允许用户自己建立物料替代清单，一经审核，即表示肯定要对此替代关系发生替代，计算中将不论替代料库存数是否足够都将产生需求。

物料替代清单根据生成情况和执行情况，共有四种状态：计划、审核、手工关闭、业务关闭；这些状态相应的业务执行情况如下：

- 计划状态：单据刚录入或 MRP 生成时的状态。在此状态下，可以进行修改、删除、审核操作，不能直接手工关闭。
- 审核状态：已经审核，表示在此物料替代清单对应的生产任务单下达时可以自动生成替代料的投料单。在此状态下，如果没有执行，还可以反审核，可以直接手工关闭，当业务执行完毕即自动业务关闭，但不可以进行修改、删除等操作。
- 手工关闭状态：当用户感觉没有必要执行时，可以手工关闭该单。在此状态下可以手工反关闭。
- 业务关闭状态：当替代物料生成的投料单的审核数量大于其关联的物料替代清单的实际替代量时，将业务关闭该物料替代清单。

本模块针对物料替代清单的业务处理展开，包含以下功能点：

- 物料替代清单的建立
- 物料替代清单的查询与维护
- 物料替代清单审核／反审核
- 物料替代清单的关闭／反关闭
- 物料替代清单的业务关闭

第一节 物料替代清单的建立

物料替代清单的建立主要有以下两种途径：

- 手工录入物料替代清单
- 通过 MPS／MRP 计算产生物料替代清单

一、 手工建立物料替代清单

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖物料替代清单〗→〖物料替代清单–录入〗顺序进入物料替代清单新增界面录入单据。

手工建立物料替代清单时，各字段的输入规则如下所示。

（一） 物料替代清单表头信息

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
替代物料清单号	识别替代物料清单。	是
销售订单	记录最终需求来源的销售订单号，不可自定义，计算时自动取得，需求合并时为空。	是
产品预测单	记录最终需求来源的产品预测单号，可自定义，不可录入，但是计算产生的需要记录原预测单号，需求合并时为空。	否
上级单据号	记录产生被替代物料计划订单的相关单据（包括产生净需求的任何单据），被替代物料如为需求合并类，则没有上级单据。	否
物料代码	被替代物料代码，暂时仅过滤出外购件，自制类以后考虑，其他类型不考虑。	是
物料名称	被替代物料名称。	是
规格型号	被替代物料规格。	
单位	被替代物料的单位。	是
需求量	被替代物料的需求量手工新增时用户认为的需求量，实际需求量默认取该值；如果 MRP 根据替代物料清单计算得出时反写实际需求量；如果 MRP 根据替代关系表计算得出，反写实际需求量时，需求量默认取该值。	是
实际需求量	被替代物料的实际需求量，手工新增的默认为需求量；MRP 计算得出的实际需求量。	是
需求日期	产生该替代物料清单需求的日期，计算结果反写的需要替代的	是

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
	日期，新增的需求日期仅据参考价值。	
制单日期	单据生成日期。	是
操作员	如果是计算产生则记录计算人员，如果是手工新增则记录操作员。	是
审核人	记录审核人员。	是
审核日期	审核日期。	是

（二） 物料替代清单表体信息

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
行号	记录行号。	是
替代物料代码	替代物料代码，仅能录入外购件，如果 F7 调出的替代关系表为空，允许用户此时定义替代关系。	是
替代物料名称	替代物料名称。	是
规格型号	替代物料规格型号。	
基本单位	替代物料计量单位。	是
需求量	原物料需替代量，子项需求量之和等于父项的需求量，需求量的比例关系表示替代时的分配关系；附加父项需求量的说明。	是
实际需求量	计算得出的原物料实际需要替代量。	是
替代比率	原物料和替代物料的替代比例。	是
替代数量	替代物料按需求和替代比例得出的替代量。	是
实际替代数量	计算中如考虑到此单，则反写实际替代量。	是
投料选单数量	记录任务单生成的投料单的累计替代量。	否
投料替代数量	记录上级单据投放为任务单生成的审核投料单的累计替代量。	否

二、 MPS/MRP 计算产生物料替代清单

由于在 MPS/MRP 对需求进行计算时会考虑到物料替代清单和物料的替代关系，因此在计算结束后，产生计划订单的同时会自动产生单据来源为“ MRP 产生 ”的物料替代清单。

如果被替代物料为“ MRP 计算合并需求 ”的物料时，则在计算产生物料替代清单之后，会在单据上显示其需求来源，销售订单或者是产品预测单。如果被替代物料为“ MRP 计算不合并需求 ”的物料时，则在计算产生物料替代清单之后，不会在单据上显示其需求来源。

“MRP 产生”的物料替代清单的初始单据状态为计划状态。此时单据中只有“需求日期”、“编号”、“需求量”是可维护的，其他均不可维护。

第二节 物料替代清单的查询和维护

一、 物料替代清单查询

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖物料替代清单〗→〖物料替代清单–查询〗顺序进入物料替代清单查询维护界面。系统弹出“条件查询”界面，单击“条件”页面。

（一） 常规查询条件

常规查询的设置区位于〖条件〗的下方。常规查询是比较简单的查询方式，系统提供下列查询条件。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
时间	单据制单日期的时间范围。系统提供下列四种选项。 当天：系统当前日期； 本周：系统当前周； 本期：系统当前会计期间； 全部：所有日期。 单击时间的下拉列表框，可设置时间的查询要求。	是
单据状态	单据的状态。系统提供计划、审核、手工关闭、业务关闭、全部五种类型；单击单据状态的下拉列表框，可设置单据状态的查询要求。	是

时间、单据状态两种查询条件，可任意组合进行查询。

完成常规查询的各种条件设置后，单击【确定】，系统弹出“物料替代清单序时簿”界面，自动将符合查询条件的所有单据显示在单据列表上。

参见 以下查询操作请参见后述章节的“ **序时簿操作** ”。

（二） 高级查询条件

（三） 查询条件的方案

（四） 查询结果排序

（五） 查询结果显示

（六） 查询条件重取

二、 物料替代清单维护

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖物料替代清单〗→〖物料替代清单–查询〗，系统弹出“ 条件查询 ”界面。	是
第二步	完成查询条件与排序条件设置后，单击【确定】，系统弹出“ 物料替代清单序时簿 ”界面，即可进行各种维护操作。	是

（一） 新增物料替代清单

单击〖编辑〗→〖新增〗，系统弹出“ 录入单据 ”界面，即可新增生产任务，详细操作参见“ 第一节 物料替代清单的建立 ”的相关内容。

（二） 查看物料替代清单

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要查看的目标物料替代清单的行，单击〖编辑〗→〖查看〗，系统弹出“ 查看单据 ”界面，即可查看物料替代清单内容。	是
第二步	单击〖编辑〗→〖首张〗〖前张〗〖后张〗〖末张〗，可顺序查看其他物料替代清单。	是

查看物料替代清单时无法对任务进行任何修改，增删等操作。

（三） 修改物料替代清单

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要修改的目标物料替代清单的行，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“编辑单据”界面，即可修改物料替代清单。	是
第二步	完成修改内容后，单击〖文件〗→〖保存〗，即可保存修改内容。	是

只有计划状态的物料替代清单才可以修改。

（四） 删除物料替代清单

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要删除的目标物料替代清单的行，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出提示：“*你真的要删除所选的单据吗？*”。	是
第二步	单击【是】，系统即删除目标物料替代清单；单击【否】，放弃删除操作。	是

只有计划状态的物料替代清单才可以删除。

物料替代清单一旦删除即不能撤消删除，只能重新建立。

（五） 审核物料替代清单

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要删除的目标物料替代清单的行，单击〖编辑〗→〖审核〗，即可审核目标单据。	是
第二步	审核成功后，系统给与提示。确定后，单据状态变为审核状态	是

只有计划状态的物料替代清单才可以审核。

（六） 反审核物料替代清单

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要删除的目标物料替代清单的行，单击〖编辑〗→〖反审核〗，即可反审核目标单据。	是
第二步	反审核成功后，系统给与提示。单据状态变为反审核状态	是

只有审核状态的物料替代清单才可以反审核。

（七） 关闭物料替代清单

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要删除的目标物料替代清单的行，单击〖编辑〗→〖关闭〗，即可反关闭目标单据。	是
第二步	关闭成功后，系统给与提示。单据状态变为手工关闭状态。	是

只有审核状态的物料替代清单才可以关闭。

当物料替代清单中所有分录的投料替代量大于等于实际替代量时，单据自动变为业务关闭状态。

（八） 反关闭物料替代清单

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要反关闭的目标物料替代清单的行，单击〖编辑〗→〖反关闭〗，即可反关闭目标单据。	是
第二步	反关闭成功后，系统给与提示。单据状态变为审核状态。	是

只有手工关闭的物料替代清单才可以反关闭。

当业务关闭的物料替代清单中所有分录中出现投料替代量小于实际替代量时，单据自动变为审核状态。

第九章 生产投料

生产投料：生产任务下达后，生产计划员或物料计划员将物料分配给指定生产任务的业务处理，也可由系统自动分配。

车间管理（工业）系统充分考虑用户的多样化的使用要求，具有高度灵活的生产投料处理。生产计划员或物料计划员可根据客户订单的要求、工程更改的变化、物料的库存状况、生产现场的反馈灵活定制投料计划！

- 可任意选用产品其他状态的 BOM 与配置 BOM 而免去新建或重建 BOM 的麻烦；
- 可任意修改单位用量与损耗率；
- 可任意决定发料数量与日期，发料仓库与仓位；
- 可选择是否使用替代物料；
- 可任意增删投料物料；
- 生产领料开始后仍可以有条件地修改投料。

而免于反复修改标准 BOM 的麻烦！

本模块针对生产投料的业务处理展开，包含以下功能点：

- 生产投料的建立
- 生产投料的查询与维护
- 生产投料的审核

第一节 生产投料的建立

只有下达状态还未生成投料单的生产任务单才能生成生产投料单，其他状态一概不能。

生产任务单下达时系统自动生成生产投料单。



- □ 手工建立生产投料
- □ 下达生产任务时自动生成生产投料
- □ 物料替代

一、 手工建立生产投料

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
编号	单据编号，根据编码规则自动生成，是否可手工录入受系统参数控制，不能重复。	是
日期	制单日期，默认为系统当前日期，可修改。	是
制单人	单据录入业务人员，系统自动取当前系统用户，不可修改。	是
审核日期	单据审核日期，系统自动取当前系统日期，不可修改，录入时为空。	否
审核人	审核生产投料单的业务人员，系统自动取当前系统用户，不可修改，录入时为空。	否
生产任务单号	用户选择的已经下达且无关联投料单的生产任务单号。	是
生产类型	根据生产任务单号自动带出的信息，不可修改。	是
产品名称	根据生产任务单号从物料资料中自动带出，不可修改。	是
单位	根据生产任务单号从物料资料中自动带出，不可修改。	是
生产数量	计划生产数量，根据生产任务单号自动带出，不可修改。	是
生产车间	生产部门，根据生产任务单号自动带出，不可修改。	是
行号	行的序列号，默认为 BOM 的子项顺序号，无特殊意义。	是
物料代码	根据产品代码经 BOM 单级展开的子项物料的代码，可修改、新增。	是
物料名称	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是
规格型号	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是
子项类型	根据物料代码从 BOM 中自动带出，可修改。	是
单位	根据物料代码从 BOM 中自动带出，可修改。	是
批次	物料批次，根据物料资料中“是否采用业务批次管理”属性决定是否必录。若采用批次管理，则为必录项。	否
倒冲	领料方式，系统提供“是”、“否”选项，根据物料代码从 BOM 中自动带出，可修改。	是

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
禁用	是否禁止使用，系统提供“是”、“否”选项，根据物料代码从BOM 中自动带出，不可修改。	是
关键件	是否关键物料，系统提供“是”、“否”选项，根据物料代码从BOM 中自动带出，不可修改。	是
使用状态	根据物料代码从 BOM 中自动带出，不可修改。	是
单位用量	单位用量＝子项用量／父项数量，根据物料代码从 BOM 中自动计算，可修改。	是
BOM 投料数	BOM 投料数＝单位用量×生产数量，自动计算，不可修改。	是
损耗率	根据物料代码从 BOM 中自动带出，可修改。	是
损耗数量	损耗数量＝应发数量- BOM 投料数，自动计算，不可修改。	是
应发数量	应发数量＝BOM 投料数/（1-损耗率），自动计算，不可修改。	是
计划投料数量	计划员计划要发放的数量，默认为应发数量，可修改。	是
计划发料日期	计划发料日期＝计划开工日期＋偏置期，可修改。	是
选单数量	投料单已经与领料单关联的数量，在生产领料保存时系统自动填入，不可修改。	否
已领数量	生产中已经领用的累计数量，在生产领料更新库存时系统自动填入，不可修改。	否
报废选单数量	投料单已经与报废单关联的数量，在生产物料报废保存时系统自动填入，不可修改。	否
报废数量	生产中已经报废的累计数量，在生产物料报废审核时系统自动填入，不可修改。	否
实际损耗率	实际损耗率＝报废数量／已领数量，系统自动计算，不可修改。	否
在制品数量	生产现场的剩余能使用的物料数量。在制品数量＝（已领数量－报废数量－产品入库倒冲数量）	否
工序	生产任务的工序，也是投料工序。根据物料代码从 BOM 中自动带出，可修改。	否
工位	生产任务的工位，也是投料工位。根据物料代码从 BOM 中自动带出，可修改。	否
仓库	发料仓库，根据物料代码从 BOM 中自动带出，可修改。	否
仓位	发料仓位，根据物料代码从 BOM 中自动带出，可修改。	否
备注	需要说明的事项。	否
基本单位	根据生产任务单号从物料基础资料中自动带出，不可修改。	否
基本单位用量	用基本单位计量的单位用量，不可修改。	否
基本单位 BOM 投料数	用基本单位计量的 BOM 投料数，不可修改。	否
基本单位损耗数量	用基本单位计量的损耗数量，不可修改。	否

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
基本单位应发数量	用基本单位计量的应发数量，不可修改。	否
基本单位计划投料数量	用基本单位计量的计划投料数量，不可修改。	否
基本单位选单数量	用基本单位计量的选单数量，不可修改。	否
基本单位已领数量	用基本单位计量的已领数量，不可修改。	否
基本单位报废选单数量	用基本单位计量的报废选单数量，不可修改。	否
基本单位报废数量	用基本单位计量的报废数量，不可修改。	否
基本单位在制品数量	用基本单位计量的在制品数量，不可修改。	否

如果系统参数“使用双计量单位”为是，基本单位和基本单位数量会显示出来；如果该参数为否，基本单位和基本单位数量不会显示出来。

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产投料〗→〖生产投料单–录入〗，系统弹出“录入单据”界面，输入上述内容（有关联副产品与等级品的投料处理请参见后述章节“联副产品与等级品”）。	是
第二步	输入完成后，单击〖文件〗→〖保存〗，若保存成功即完成单据的录入工作；单击〖文件〗→〖退出〗，则退出“录入单据”界面；若保存前单击〖文件〗→〖退出〗，则放弃录入的内容。	是
第三步	如果要继续录入，则单击〖文件〗→〖新增〗，重复上述步骤。	是

在保存生产投料单后，菜单栏或工具条即出现【审核】的功能按钮，单击该按钮，即可审核当前的生产投料单（参见“第四节 生产投料的审核”）。

因生产投料单在生产任务单下达时自动产生，而且只有下达后的生产任务单才能生成生产投料单，因此若要新增生产投料单，就必须将原来已经生成的生产投料单删除，然后才能录入新单。

注意事项　　投料单适用于同一物料，为不同子项类型，或者不同工序，或者不同提前期偏置，或者不同工位投料的业务。

二、 下达生产任务时自动建立生产投料

有关下达生产任务的操作请参见上一章“第三节 生产任务的下达”。

下达时，系统自动生成的投料单的数据填充规则如下。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
编号	单据编号，根据编码规则自动生成。	是
日期	下达日期。	是
制单人	下达任务的业务人员。	是
审核日期	空。	否
审核人	空。	否
生产任务单号	下达的生产任务单号。	是
生产类型	与生产任务单相同。	是
产品名称	与生产任务单相同。	是
单位	与生产任务单相同。	是
生产数量	与生产任务单相同。	是
生产车间	与生产任务单相同。	是
行号	行的序列号，无特殊意义。	是
物料代码	根据产品代码经任务单上的 BOM 单级展开的子项物料的代码。	是
物料名称	根据物料代码从物料资料中自动带出。	是
规格型号	根据物料代码从物料资料中自动带出。	是
子项类型	根据物料代码从 BOM 中自动带出。	是
单位	根据物料代码从物料资料中自动带出。	是
批次	空。	否
倒冲	根据物料代码从 BOM 中自动带出。	是
禁用	根据物料代码从 BOM 中自动带出。	是
关键件	根据物料代码从 BOM 中自动带出。	是
使用状态	根据物料代码从 BOM 中自动带出。	是
单位用量	根据物料代码从 BOM 中自动计算。	是
BOM 投料数	BOM 投料数＝单位用量×生产数量	是
损耗率	根据物料代码从 BOM 中自动带出。	是
损耗数量	损耗数量＝应发数量-BOM 投料数	是
应发数量	应发数量＝BOM 投料数/（1-损耗率）	是
计划投料数量	应发数量。	是
计划发料日期	计划发料日期＝计划开工日期＋偏置期	是
选单数量	0	否
已领数量	0	否
报废选单数量	0	否
报废数量	0	否
在制品数量	0	否

数 据 项	说　　　　明	必填项（是/否）
工序	根据物料代码从 BOM 中自动带出。	否
工位	根据物料代码从 BOM 中自动带出。	否
仓库	根据物料代码从 BOM 中自动带出。	否
仓位	根据物料代码从 BOM 中自动带出。	否
备注	空。	否
基本单位	根据生产任务单号从物料基础资料中自动带出，不可修改。	否
基本单位用量	用基本单位计量的单位用量，不可修改。	否
基本单位 BOM 投料数	用基本单位计量的 BOM 投料数，不可修改。	否
基本单位损耗数量	用基本单位计量的损耗数量，不可修改。	否
基本单位应发数量	用基本单位计量的应发数量，不可修改。	否
基本单位计划投料数量	用基本单位计量的计划投料数量，不可修改。	否
基本单位选单数量	用基本单位计量的选单数量，不可修改。	否
基本单位已领数量	用基本单位计量的已领数量，不可修改。	否
基本单位报废选单数量	用基本单位计量的报废选单数量，不可修改。	否
基本单位报废数量	用基本单位计量的报废数量，不可修改。	否
基本单位在制品数量	用基本单位计量的在制品数量，不可修改。	否

若系统参数<下达生产任务单时自动审核投料单> 设置为“是”（被选中），自动生成的投料单将被自动审核（参见“第四节 生产投料的审核”）。

注意事项

- 生产任务单自动下达时生成的投料单，不能自动携带选单关系的自定义项。
- 生产任务单自动下达时生成的投料单时，子项物料的顺序受系统参数“生产任务单下达生成投料单时物料按自然 BOM 排序”的影响，如果该参数选中，则按照生产任务单对应的 BOM 中的物料顺序生成子项物料；否则，按照子项物料的物料代码排序生成。

三、 物料替代

有关物料替代的定义与维护参见前述章节“物料替代”。

系统显示被替换的物料与适用的替代物料的替代关系与库存状态。下表的库存数量指所有仓库的库存量。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
其他字段	参见前述章节“ 物料替代 ”。	
数量	原始物料为投料单上的 BOM 投料数，替代物料为经替代比例换算后的投料数量。	是
库存量	非待检仓库的库存数量。	是
待检量	待检仓库的物料数量。	是
可用库存	可用库存＝库存量＋待检量。	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在生产投料单“ 编辑单据 ”界面，单击要替换的子项物料目标行，单击〖查看〗→〖物料替代〗，系统弹出“ 替代物料清单浏览 ”界面。	是
第二步	单击打开替代物料清单，系统显示被替换的物料与适用的替代物料的替代关系与库存状态。下表的库存数量指所有仓库的库存量。	是

单击〖编辑〗→〖修改〗或双击原始物料，可维护替代关系，有关操作请参见前述章节“ 物料替代 ”。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
表头字段	不变。	
行号	无特殊意义。	是
物料代码	替代物料代码，可修改。	是
物料名称	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是
规格型号	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是
子项类型	根据物料代码从 BOM 中自动带出，可修改，必录项。	是
单位	根据物料代码从 BOM 中自动带出，可修改。	是
批次	不变。	否
倒冲	不变。	是
禁用	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是
关键件	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是
使用状态	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是
单位用量	单位用量＝（原始物料）单位用量×替代比例	是
BOM 投料数	BOM 投料数＝单位用量×生产数量，自动计算，不可修改。	是
损耗率	不变。	是

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
损耗数量	损耗数量＝应发数量-BOM 投料数，自动计算，不可修改。	是
应发数量	应发数量＝BOM 投料数/（1-损耗率），自动计算，不可修改。	是
计划投料数量	计划投料数量=（原始物料）计划投料数量×替代比例，可修改。	是
计划发料日期	不变。	是
选单数量	0。	否
已领数量	0。	否
报废选单数量	0。	否
报废数量	0。	否
实际损耗率	0。	否
在制品数量	0。	否
工序	不变。	否
工位	不变。	否
仓库	根据物料代码从物料资料中自动带出，可修改。	否
仓位	根据物料代码从物料资料中自动带出，可修改,。	否
备注	写入被替代物料。	是
基本单位	根据生产任务单号从物料基础资料中自动带出，不可修改。	否
基本单位用量	用基本单位计量的单位用量，不可修改。	否
基本单位 BOM 投料数	用基本单位计量的 BOM 投料数，不可修改。	否
基本单位损耗数量	用基本单位计量的损耗数量，不可修改。	否
基本单位应发数量	用基本单位计量的应发数量，不可修改。	否
基本单位计划投料数量	用基本单位计量的计划投料数量，不可修改。	否
基本单位选单数量	用基本单位计量的选单数量，不可修改。	否
基本单位已领数量	用基本单位计量的已领数量，不可修改。	否
基本单位报废选单数量	用基本单位计量的报废选单数量，不可修改。	否
基本单位报废数量	用基本单位计量的报废数量，不可修改。	否
基本单位在制品数量	用基本单位计量的在制品数量，不可修改。	否

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	双击要使用的目标替代物料行，系统自动将替代物料返回到投料单上的原始物料行，进行替代并更新相关的数据，用户可维护可修改的字段。	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第二步	维护完成后，单击〖文件〗→〖保存〗，系统自动保存替代结果。	是

如果原始物料在投料单中的计量单位与替代关系中的不一致，系统会自动进行计量单位转换，然后进一步转换为替代物料的数量。

第二节 生产投料的查询与维护

建立生产投料后，随着生产环境的变化，用户可能需要查询并修改原有的生产投料。



- □ 生产投料的查询
- □ 生产投料的维护
- □ 生产投料检查

一、 生产投料查询

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产投料〗→〖生产投料单–查询〗顺序进入“生产投料单查询维护”界面。系统弹出“条件查询”界面，单击“条件”标签页。

（一） 常规查询条件

常规查询的设置区位于〖条件〗的下方。常规查询是比较简单的查询方式，系统提供下列查询条件。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
时间	单据制单日期的时间范围。系统提供下列四种选项。 ■ 当天：系统当前日期； ■ 本周：系统当前周； ■ 本期：系统当前会计期间；	是

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
	■ 全部：所有日期。 单击时间的下拉列表框，可设置时间的查询要求。	
审核标志	单据的状态。系统提供下列三种选项。 ■ 已审核：已经审核的单据； ■ 未审核：未审核的单据； ■ 全部：包括已审核单据和未审核的所有单据。 单击审核标志的下拉列表框，可设置单据审核状态的查询要求。	是

时间与审核标志可任意组合进行查询。

完成常规查询的各种条件设置后，单击【确定】，系统弹出“生产投料单序时簿”界面，自动将符合查询条件的所有单据显示在单据列表上。

参见 以下查询操作请参见后述章节的“序时簿操作”。

（二） 高级查询条件

（三） 查询条件的方案

（四） 查询结果排序

（五） 查询结果显示

（六） 查询条件重取

二、 生产投料维护

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产投料〗→〖生产投料单–查询〗，系统弹出“条件查询”界面。	是
第二步	完成查询条件与排序条件设置后，单击【确定】，系统弹出“生产投料单序时簿”界面，即可进行各种维护操作。	是

（一） 新增生产投料

单击〖编辑〗→〖新增〗，系统弹出“ 录入单据 ”界面，即可新增生产投料，详细操作参见“ 第一节 生产投料的建立 ”的相关内容。

（二） 查看生产投料

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要查看的目标生产投料单的行，单击〖编辑〗→〖查看〗，系统弹出“ 查看单据 ”界面，即可查看生产投料内容。	是
第二步	单击〖编辑〗→〖首张〗〖前张〗〖后张〗〖末张〗，可顺序查看其他生产投料。	是

查看生产投料时无法对任务进行任何修改，增删等操作。

（三） 修改生产投料

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要修改的目标生产投料单的行，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“ 编辑单据 ”界面，即可修改生产投料。	是
第二步	完成修改内容后，单击〖文件〗→〖保存〗，即可保存修改内容。	是

只有未审核的生产投料才可以修改。

除了修改生产投料，还可以进行新增、审核/反审核等相关操作。

（四） 删除生产投料

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要删除的目标生产投料单的行，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出提示：“ *你真的要删除所选的单据吗？* ”。	是
第二步	单击【是】，系统即删除目标生产投料；单击【否】，放弃删除操作。	是

只有未审核的生产投料才可以删除。

生产投料一旦删除即不能撤消删除，只能重新建立。

（五） 审核/反审核 生产投料

参见 参见“第四节 生产投料的审核”。

三、 生产投料检查

检查生产投料单的工序在对应的工票中是否存在。

第三节 生产投料的自动替代

一、 自动替代

自动替代：生产任务单／委外加工生产任务单／重复生产任务单在下达自动生成投料单时，根据相关联的物料替代清单生成需要投放的物料，自动替代生成的物料与任务单上指定的 BOM 的物料会产生不同。

（一） 自动替代的依据

如果系统参数“生产任务单自动下达时启用自动替代”为是，生产任务单／委外加工生产任务单／重复生产任务单在下达自动生成投料单时会考虑自动替代；如果该参数为否，则下达时不考虑自动替代。

与生产任务单／委外加工生产任务单／重复生产任务单相关联的物料替代清单是，生产任务单／委外加工生产任务单／重复生产任务单的计划订单号与物料替代清单的上级单据号一致。

生产任务单／委外加工生产任务单／重复生产任务单在下达自动生成投料单考虑自动替代时，会按物料替代清单的子项物料的顺序依次替代，直至被替代的物料全部替代完全。

（二） 自动替代的原则

考虑自动替代时，生产任务单／委外加工生产任务单／重复生产任务单按指定的 BOM 生成投料的物料，如果发现物料是相关联的物料替代清单中的被替代物料，则生成投料单时，会将该物料进行替代。

替代物料的数据行说明如下：

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
行号	行的序列号。	是
物料代码	替代物料的代码。	是
物料名称	根据物料代码从物料资料中自动带出。	是
规格型号	根据物料代码从物料资料中自动带出。	否
子项类型	缺省为“普通件”。	是
单位	基本单位。	是
批次	空。	否
倒冲	缺省为“否”。	是
禁用	根据物料代码自动带出。	是
关键件	根据物料代码自动带出。	是
使用状态	根据物料代码自动带出。	是
单位用量	=被替代物料的单位用量／替代比例。	是
BOM 投料数	替代物料：=MIN（被替代物料的计划投料数量／替代比例，实际替代数量－投放选单替代数量）。	是
损耗率	替代物料：缺省为 0。	是
损耗数量	替代物料：缺省为 0。	是
应发数量	替代物料：=MIN（被替代物料的计划投料数量／替代比例，实际替代数量－投放选单替代数量）。	是
计划投料数量	替代物料：=MIN（被替代物料的计划投料数量／替代比例，实际替代数量－投放选单替代数量）。	是
计划发料日期	被替代物料的计划发料日期。	是
选单数量	0。	否
已领数量	0。	否
报废选单数量	0。	否
报废数量	0。	否
实际损耗率	0。	否
在制品数量	0	否
工序	被替代物料的工序。	否
工位	被替代物料的工位。	否
仓库	根据物料代码从物料资料中的缺省仓库自动带出。	是
仓位	根据物料代码从物料资料中的缺省仓位自动带出。。	是
备注	“已替代 XXX（被替代物料代码、名称）XXX（被替代数量）	是

数 据 项	说　　　　明	必填项（是/否）
	XXX（单位）”。	
基本单位	基本单位。	是
基本单位用量	用基本单位计量的单位用量，不可修改。	是
基本单位 BOM 投料数	用基本单位计量的 BOM 投料数，不可修改。	是
基本单位损耗数量	用基本单位计量的损耗数量，不可修改。	是
基本单位应发数量	用基本单位计量的应发数量，不可修改。	是
基本单位计划投料数量	用基本单位计量的计划投料数量，不可修改。	是
基本单位选单数量	0。	否
基本单位已领数量	0。	否
基本单位报废选单数量	0。	否
基本单位报废数量	0。	否
基本单位在制品数量	0。	否

第四节 生产投料的审核

警　告

- 生产投料确认后，系统要求审核后才能发料。
- 只有未审核的生产投料才能审核。
- 生产投料一经审核即不能修改删除，若要修改，须反审核后才能修改。



□ 生产投料的审核
□ 生产投料审核的影响
□ 生产投料的反审核
□ 生产投料反审核的影响

一、 生产投料的审核

（一） 手工录入生产投料时审核

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	生产投料录入完成并保存成功（参见“第一节 生产投料的建立”）后，菜单栏和工具条即出现【审核】的功能按钮。	是
第二步	单击〖查看〗→〖审核〗，若审核成功，系统自动填入“审核人”与“审核日期”并标识“审核标志”，弹出提示：“*审核[...]单据成功！*”。	是

（二） 查询生产投料时审核

（参见“第二节 生产投料的查询与维护”）在“生产投料单序时簿”界面，即可进行审核操作。单击〖编辑〗→〖审核〗，若审核成功，系统弹出提示：“*审核[...]单据成功！*”。单击【确定】后系统自动填入<审核人>与<审核日期>并标识<审核标志>。

（三） 下达生产任务时自动审核

如果选中系统参数<下达生产任务时自动审核投料单>，系统将自动审核生产投料单。

二、 生产投料审核的影响

生产投料一经审核，系统自动将库存物料分配给生产任务。但对于联副产品与等级品，系统自动产生预计入库量。有关联副产品与等级品的业务处理请参见后述章节“流程工业”。

有关锁库的业务处理请参见后述章节“锁库与解锁”。

生产投料审核后，才可以进行后续的生产发料业务处理。

三、 生产投料的反审核

生产投料审核后，因生产环境的变化用户可能需要修改生产投料，此时需要对生产投料进行反审核。

只有已审核的生产投料才能反审核。

如果在生产领料开始后反审核生产投料单,系统会有条件地限制用户对已领物料的修改。

（一） 手工录入生产投料时反审核

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	生产投料录入完成并保存成功（参见“第一节 生产投料的建立”）后，菜单栏出现【反审核】的功能按钮。	是
第二步	单击〖查看〗→〖反审核〗，若反审核成功，系统自动删除“审核人”与“审核日期”并取消标识“审核标志”，弹出提示：“*反审核[...]单据成功！*”。	是

（二） 查询生产投料时反审核

（参见“第二节 生产投料的查询与维护”）在“生产投料单序时簿”界面，单击〖编辑〗→〖反审核〗，若反审核成功，系统弹出提示：“*反审核[...]单据成功！*”。单击【确定】后系统自动删除<审核人>与<审核日期>并取消标识<审核标志>。

四、 生产投料反审核的影响

生产投料一经反审核，系统自动取消分配给生产任务的库存物料或者预计入库量。

参见 有关锁库的业务处理请参见后述章节“锁库与解锁”。

第五节 生产投料的锁库

一、 锁库与解锁

（一） 锁库

锁库：将仓库中的一定数量的物料或产品硬性分配给特定的生产任务或销售订单的一种业务处理。也称“硬分配(hard-allocation)”、“硬保留(hard-reserved)”。

锁库具有独占性与排他性的特性：物料一旦被某个特定的生产任务所锁定，则在解锁之前，其他生产任务将不能使用该数量的物料。

锁库可以使物料优先满足优先级高的生产任务，保证重要生产任务的及时完成。但是如果不及时解锁，也可能导致物料需求的虚增而使库存过高。

用户只能对仓库物料的现有数量进行锁定，不能对物料的历史库存或者未来库存进行锁定。

系统仅限于投料单上的普通件进行锁库，其他物料不能锁库。

如果投料单上的物料已经进行部分生产领料、报废，或者产品已经部分入库、生产任务已挂起或者结案，则不能对该物料进行锁库。

如果投料单上的物料的发料仓库未指定，或者指定仓库的现有可以用于锁库的库存数量（不区分仓位和批次）不足以满足计划投料数量，则会导致锁库失败。

- **“投料单审核时自动锁库”**

如果选中该系统参数，则在生产投料单审核时，无论是自动审核还是手工审核，系统自动将投料单上的物料的计划投料数量按照单据上指定的仓库进行锁定。

如果锁库失败，系统将提示用户是否继续审核生产投料单。

如果同时选中系统参数“下达生产任务单时自动审核投料单”，系统在下达生产任务单时自动对投料单上的物料进行锁库。如果锁库失败，系统将提示用户是否继续下达生产任务单。如果继续下达生产任务，则投料单自动审核，但自动锁库无效。

为了确保生产任务的下达与投料单锁库能顺利进行，用户应该在维护 BOM 时确定普通件的发料仓库，而且在任务下达前确信发料仓库的物料库存数量足以支持锁库。

- **手工锁库**

在“生产投料单序时簿”界面，选中要锁库的目标物料行，单击〖编辑〗→〖锁库〗，系统自动进行锁库处理，锁库成功后，自动设置锁库标志并记录锁库数量。

如果锁库失败，则系统给出原因提示。

（二） 解锁

解锁：解除将仓库中的一定数量的物料或产品硬性分配给特定的生产任务或销售订单的一种业务处理。

- ♦ **自动解锁**

A．生产领料或委外加工出库时自动解锁

对于已经锁库的物料，无论生产领料或委外加工出库时是否从指定的锁库仓库发出,系统都将在更新库存数量时按照实际发料数量减少该物料在指定仓库的锁库数量。

如果实际领料累计数量超过了计划投料数量，系统将自动清除投料单上的物料的锁库标志与锁库数量。

B．投料单反审核时自动解锁

生产投料单反审核时系统自动解锁，与系统参数“投料单审核时自动锁库”无关。

C．生产任务反下达时自动解锁

生产任务反下达时系统自动删除生产投料单，因此无论生产投料单的物料是否锁库，系统都将自动解锁。

D．生产任务结案时自动解锁

生产任务结案时系统自动对关联的生产投料单进行解锁，无论生产时是否实际使用物料。

- ♦ **手工解锁**

在“生产投料单序时簿”界面，选中要解锁的目标物料行，单击〖编辑〗→〖解锁〗，系统自动进行解锁处理，解锁成功后，自动取消锁库标志并清除锁库数量。

注意事项 工业整体选项有个系统参数“启用锁库功能”，选项如果启用了锁库，投料单序时簿中的锁库／解锁才有效，选中了“投料单审核时自动锁库”，投料单审核时才自动锁库；如果未启用锁库，则投料单序时簿中的锁库／解锁无效，不管是否选中了“投料单审核时自动锁库”，投料单审核时均不自动锁库。

第六节 生产投料的报表



- 物料需求汇总
- 物料需求汇总表
- 生产任务单领料差异分析表
- 生产领料需求分析表
- 在制品存量统计表
- 在制品价值汇总表

一、 物料需求汇总表

物料需求汇总表是统计物料在各生产任务上的明细分配及总耗用情况，同时根据物料的现有库存和已领数量，提供建议定单量，便于用户制定生产或采购计划。

（一） 报表查看

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产投料〗→〖物料需求汇总〗，系统弹出“ 生产投料单 ”序时簿，在序时簿界面选择需要查看的生产任务单，可多选，单击〖编辑〗→〖物料需求汇总查询〗，可查看报表。

（二） 报表内容介绍

设置好上述条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行生产领料需求分析。报表各字段的含义如下（意义明显的字段不予说明）：

数 据 项	说 明
物料需求数量	表示按生产任务单该物料需求的数量，如果生产任务单有对应的投料单，则物料应发数量对应投料单的计划投料数；如果生产任务单无投料单，则按生产任务单上指定的 BOM 展开。
物料已领料数量	该物料已经发了多少数量，对应生产投料单的实发数量。
物料未发数量	该物料还有多少数量没有发，其值等于应发数量减去已发数量。
物料现有库存	该物料现在库存是多少，看是否大于未发数量。
建议订单量	=未发量–现有库存。

二、 生产任务单领料差异分析表

生产任务单领料差异分析表用来统计生产任务单计划发料与实际领料的差异情况。

（一） 条件设置

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产投料〗→〖生产任务单领料差异分析〗，系统弹出“生产任务单领料差异分析表”界面，设置下列过滤条件。

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
下达日期	生产任务单的下达日期范围。	是
物料代码	物料范围。	否
产品代码	产品范围。	否
生产任务单	生产任务单的范围。	否
溢缺百分比	生产任务单的领料差异的溢缺百分比的范围，系统仅对该差异范围内的生产任务单进行统计分析。系统默认提供所有数据范围的生产任务单。	否

（二） 报表内容介绍

设置好上述条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行生产任务的领料差异情况分析。应发数量、实发数量、溢缺百分比的含义如下：

数 据 项	说　　明
应发数量	生产任务单对应的投料单中的计划投料数量。
实发数量	关联该生产任务单的领料数量。
溢缺百分比	溢缺百分比＝（实发数量－应发数量）／应发数量×100%　表示领料差异程度。

三、 生产领料需求分析表

生产领料需求分析表是对生产任务单所需要的物料进行统计，看库存是否有足够的物料供应生产。

（一） 条件设置

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产投料〗→〖生产领料需求分析表〗，系统弹出“过滤”界面，设置下列过滤条件。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
计划开工日期	生产任务单的计划开工日期范围。	是
物料代码	要进行分析的物料。	否
产品代码	产品范围。	否
领料部门	领料部门范围。	否
生产任务单	生产任务单范围。	否
单据状态	生产任务单状态。	是
汇总类型	对符合条件的记录按什么方式进行汇总。有部门和部门+生产任务单两种方式。	是
挂起标志	是否对已挂起的生产任务单进行分析。	是

（二） 报表内容介绍

设置好上述条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行生产领料需求分析。报表各字段的含义如下（意义明显的字段不予说明）：

数 据 项	说 明
物料应发数量	表示按生产任务单该物料需求的数量，如果生产任务单有对应的投料单，则物料应发数量对应投料单的计划投料数；如果生产任务单无投料单，则按生产任务单上指定的 BOM 展开。
物料实发数量	该物料已经发了多少数量，对应生产投料单的实发数量。
物料未发数量	该物料还有多少数量没有发，其值等于应发数量减去已发数量。
物料现有库存	该物料现在库存是多少，看是否大于未发数量。

四、 在制品存量统计表

在制品存量统计表是为企业管理人员提供车间或供应商的内外部在制品的存量统计。

（一） 条件设置

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产投料〗→〖在制品存量统计

表〗，系统弹出“ 在制品存量统计表 ”界面，设置下列过滤条件。

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
制单日期	生产任务单的制单日期范围。	是
物料代码	生产任务单子项物料的范围。	否
产品代码	产品范围。	否
生产任务单	生产任务单范围。	否
下达生产车间	生产任务单生产车间的范围，仅对内部在制品有效，对外部在制品无效。	否
委外加工单位	生产任务单委外加工单位的范围，仅对外部在制品有效，对内部在制品无效。	否
单据状态	生产任务单的单据状态。	是
挂起标志	生产任务单是否挂起。	是
在制品范围	系统默认提供了内部在制品、外部在制品和全部三种选择。内部在制品是指生产类型属性不属于委外加工的生产任务单；外部在制品是指生产类型属性属于委外加工的生产任务单。	是
汇总依据	提供：生产车间+任务单和生产车间两种汇总依据。	是

（二） 报表内容介绍

设置好上述条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行在制品物料清单的统计。各字段的含义如下（意义明显的字段不予说明）：

数 据 项	说　　明
产品剩余数量	生产任务单的计划生产数量－产品完工入库数量。
计划投料数量	投料单的计划投料数量。
已领数量	投料单的已领数量。
报废数量	投料单的报废数量。
在制品数量	投料单的在制品数量。

五、 在制品价值汇总表

在制品价值汇总表是为企业领导提供按订单号及物料号的在制品价值汇总情况的统计报告。

（一） 条件设置

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产投料〗→〖在制品价值汇总表〗，系统弹出“ 在制品价值汇总表 ”界面，设置下列过滤条件。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
制单日期	生产任务单的制单日期范围。	是
产品代码	产品范围。	否
生产任务单	生产任务单的范围。	否
单据状态	生产任务单的单据状态。	是
挂起标志	生产任务单是否挂起。	是
在制品范围	系统默认提供了内部在制品、外部在制品和全部三种选择。内部在制品是指生产类型属性不属于委外加工的生产任务单；外部在制品是指生产类型属性属于委外加工的生产任务单。	是

（二） 报表内容介绍

设置好上述条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行在制品价值的汇总。各字段的含义如下（意义明显的字段不予说明）：

数 据 项	说 明
已发出	为该生产任务单发出的所有下层物料价值总和，也即该生产任务单已领用物料的价值总和。它取自生产领料单，汇总所有属于该生产任务单的生产领料单的所领料物料的数量与计划单价的乘积。
已入库	该生产任务单对应的已入库产品所应分担的所有下层物料价值总和，也即该生产任务单已领用物料的价值总和，在已入库产品中所应承担的份额。在计算时，根据 BOM 标准用量，倒算出已入库产品的耗用物料价值总和。
余量	已发出减去已入库后的余额。
计划数量	该生产任务单的计划生产数量。分别以基本计量单位和常用计量单位表示。
入库数量	关联该生产任务单的产品入库单的数量。分别以基本计量单位和常用计量单位表示。
完成百分比%	入库数量／计划数量*100%，表示完成程度。

第十章 生产领料与调拨

车间管理（工业）系统的生产领料充分集成离散加工、重复性装配与流程性生产的行业特点，可根据企业的行业特点选择不同的生产领料。

- 既可按标准限额领料，也可由系统自动倒冲领料；
- 既可对单一生产任务一次性领料，也可多次配套领料；
- 可任意合并多个生产任务领料；
- 既可自动配套领料，也可自动配套退料。

本模块针对生产领料的业务处理展开，包含以下功能点：

- □ 生产领料的建立
- □ 生产领料的查询与维护
- □ 生产领料的审核

第一节 生产领料的建立

生产投料审核后，即可根据生产投料进行生产领料。

只有生产投料审核后才能根据投料进行领料，其他状态一概不能。



- □ 手工建立生产领料
- □ 根据生产投料建立生产领料
- □ 产品入库倒冲生成生产领料
- □ 手工建立红字领料
- □ 根据原领料单建立红字领料
- □ 配套领料
- □ 汇总领料
- □ 工序领料

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产领料〗→〖生产领料单–录入〗，系统弹出“录入单据”界面。

一、 手工建立生产领料

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
编号	单据编号，根据编码规则自动生成，是否可手工录入受系统参数控制，不能重复。	是
日期	制单日期，默认为系统当前日期，可修改。	是
制单人	单据录入业务人员，系统自动取当前系统用户，不可修改。	是
审核日期	单据审核日期，系统自动取当前系统日期，不可修改，录入时为空。	否
审核人	审核生产领料单的业务人员，系统自动取当前系统用户，不可修改，录入时为空。	否
领料人	实际领料的业务人员项。	是
领料部门	领用物料的部门。	是
发料人	实际发料的业务人员。	是
发料仓库	发放物料的仓库。	是
记账人	记账的业务人员。	否
原领料单号	一般为空，录入红字领料单时专用。	否
生产任务单号	空（录入生产任务（投料）单号的业务处理参见下一部分）。	否
成本对象代码	所领物料的成本归集到哪个对象的代码。	是
成本对象名称	成本对象代码所对应的名称，即产品名称，根据成本对象代码自动带出，不可维护。	是
领料用途	所领物料的用途。	否
对方科目	领料单生成记账凭证时的记账科目。	否

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
行号	行的序列号，无特殊意义。	是
物料代码	领用物料的代码，至少录入一行。	是
物料名称	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是
规格型号	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是
批号	物料批次，根据物料资料中“是否采用业务批次管理”属性决定是否必录。若采用批次管理，则为必录项。	否
仓位	发料仓位，发料仓位从属于发料仓库。若仓库为仓位管理，则为必录项。	否
单位	计量单位，根据物料代码从物料资料中自动带出。	是
申请数量	申请发放的数量。	是
实发数量	本次领用的实际数量。	是
基本单位	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是
基本单位申请数量	根据申请数量与计量单位关系换算。	是
基本单位实发数量	根据实发数量与计量单位关系换算。	是
计划单价	根据物料代码从基础资料中物料资料中自动带出，不可修改。	否
计划价金额	计划价金额＝计划单价×实发数量，系统自动计算，不可修改。	否
单价	生产发料实际单价，单价＝金额／实发数量，与金额相互换算，可修改。	否
金额	生产发料实际金额，金额＝单价×实发数量，与金额相互换算，可修改。	否
生产/采购日期	如果物料采用保质期管理，则为必录项。	否
保质期（天）	如果物料采用保质期管理，根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	否
备注	需要说明的事项。	否
工序	领料工序，根据生产任务单从投料单中自动带出，不可修改。	否

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	输入上列内容。	是
第二步	输入完成后，单击〖文件〗→〖保存〗，若保存成功即完成单据的录入工作；单击〖文件〗→〖退出〗，则退出“录入单据”界面；若保存前单击〖文件〗→〖退出〗，则放弃录入的内容。	是
第三步	如果要继续录入，则单击〖文件〗→〖新增〗，重复上述步骤。	是

二、 根据生产投料建立生产领料

（一） 上拉式建立

根据生产投料单建立生产领料时，系统自动将生产投料单的信息引入到生产领料单。各字段的输入规则如下所示。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
编号	规则同手工录入。	是
日期	规则同手工录入。	是
制单人	规则同手工录入。	是
审核日期	规则同手工录入。	否
审核人	规则同手工录入。	否
领料人	规则同手工录入。	是
领料部门	生产部门，根据生产任务单号自动带出。	是
发料人	规则同手工录入。	是
发料仓库	规则同手工录入。	是
记账人	规则同手工录入。	否
原领料单号	一般为空，录入红字领料单时专用。	否
生产任务单号	用户选择的已下达、未挂起而且未结案的生产任务并已审核生产投料的任务单号。	是
成本对象代码	根据生产任务单号自动带出，可修改。	是
成本对象名称	规则同手工录入。	是
领料用途	规则同手工录入。	否
对方科目	规则同手工录入。	否
行号	规则同手工录入。	是
物料代码	根据关联投料单号自动带出，可修改、新增。	是
物料名称	规则同手工录入。	是
规格型号	规则同手工录入。	是
批号	根据关联投料单号自动带出，可修改。	否
仓位	发料仓位，根据物料代码从关联投料单中自动带出，可修改。若仓库为仓位管理，则为必录项。	否
单位	规则同手工录入。	是
申请数量	申请数量＝（投料单）计划投料数量－选单数量，可修改。	是
实发数量	规则同手工录入。	是
基本单位	规则同手工录入。	是
基本单位申请数量	规则同手工录入。	是

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
基本单位实发数量	规则同手工录入。	是
计划单价	规则同手工录入。	否
计划价金额	规则同手工录入。	否
单价	规则同手工录入。	否
金额	规则同手工录入。	否
生产/采购日期	规则同手工录入。	否
保质期（天）	规则同手工录入。	否
备注	规则同手工录入。	否
工序	领料工序，根据生产任务单从投料单中自动带出，不可修改。	否

参见

- 操作参见“一、手工建立生产领料”。
- 有关生产投料单中的联副产品与等级品的处理请参见后述章节“流程工业”。

如果生产投料单上有返还件，则在蓝字领料单上返还件不会带出。有关返还件的业务处理请参见“五、返还件生产退料”。

如果“录入单据”界面的〖选项〗→〖选单可选已完全领料任务单〗未选中，一旦生产投料单上的某个物料已经完全领料（选单数量达到或超过计划投料数量），则根据生产投料建立生产领料时将无法带出该物料，只能利用〖编辑〗→〖插入分录〗跟随其他未完全领料物料一起输入。如果生产投料单上的所有物料都已经完全领料，则无法根据生产投料建立生产领料。

生产领料保存成功后，系统自动更新关联的生产投料单的选单数量。

（二） 下推式建立

♦ 生产任务单下推生产领料

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“生产任务单序时簿”界面，选择要建立生产领料的目标生产任务单，单击〖下推〗→〖生成生产领料〗，系统弹出“生产任务单生成生产领料”界面。	是
第二步	选择要建立生产领料的目标任务单，单击【生成】，系统弹出生产领料单的“录入单据”界面，系统自动将生产任务单关联的生产投料单信息引入	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
	到生产领料单。各字段的填充规则如上所述。	

- **重复生产任务单下推领料**

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“重复生产计划序时簿”界面，选择要建立生产领料的目标生产任务单，单击〖下推〗→〖生成生产领料〗，系统弹出“生产任务单生成生产领料”界面。	是
第二步	选择要建立生产领料的目标任务单，单击【生成】，系统弹出生产领料单的“录入单据”界面，系统自动将生产任务单关联的生产投料单信息引入到生产领料单。各字段的填充规则如上所述。	是

三、 产品入库倒冲领料

参见 参见后述章节“倒冲”。

四、 手工建立红字生产领料

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
编号	单据编号，根据编码规则自动生成，是否可手工录入受系统参数控制，不能重复，必录项。	是
日期	制单日期，默认为系统当前日期，可修改，必录项。	是
制单人	单据录入业务人员，系统自动取当前系统用户，不可修改。	是
审核日期	单据审核日期，系统自动取当前系统日期，不可修改，录入时为空。	否
审核人	审核生产领料单的业务人员，系统自动取当前系统用户，不可修改，录入时为空。	否
领料人	实际退料的业务人员，必录项。	是
领料部门	退料部门，必录项。	是
发料人	实际接收退料的业务人员，必录项。	是
发料仓库	接收退料的仓库，必录项。	是
记账人	记账的业务人员。	否
原领料单号	空（录入生产领料单号的业务处理参见下一部分）。	否
生产投料单号	空（录入生产投料单号的业务处理参见下一部分）。	否

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
成本对象代码	所退物料的领料时成本归集到哪个对象的代码，必录项。	是
成本对象名称	成本对象代码所对应的名称，即产品名称，根据成本对象代码自动带出，不可维护。	是
领料用途	所退物料的领料时的用途。	否
对方科目	领料单生成记账凭证时的记账科目。	否
行号	行的序列号，无特殊意义。	是
物料代码	退还物料的代码，至少录入一行，必录项。	是
物料名称	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是
规格型号	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是
批号	物料批次，根据物料资料中“是否采用业务批次管理”属性决定是否必录。若采用批次管理，则为必录项。	是
仓位	收料仓位，收料仓位从属于“发料仓库”，根据仓库属性“是否仓位管理”决定是否必录。	否
单位	计量单位，根据物料代码从物料资料中自动带出。	是
申请数量	申请退料的数量，默认为 0。	是
实发数量	本次退料的实际数量。	是
基本单位	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是
基本单位申请数量	根据申请数量与计量单位关系换算。	是
基本单位实发数量	根据实发数量与计量单位关系换算。	是
计划单价	根据物料代码从基础资料中物料资料中自动带出，不可修改。	否
计划价金额	计划价金额＝计划单价×实发数量，系统自动计算，不可修改。	否
单价	生产退料实际单价，单价＝金额／实发数量，与金额相互换算，可修改。	否
金额	生产退料实际金额，金额＝单价×实发数量，与金额相互换算，可修改。	否
生产/采购日期	如果物料采用保质期管理，则为必录项。	否
保质期（天）	如果物料采用保质期管理，根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	否
备注	需要说明的事项。	否
工序	领料工序，根据生产任务单从投料单中自动带出，不可修改。	否

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在领料单“录入单据”界面，单击〖编辑〗→〖红字单据〗，系统自动弹出在表头上弹出“原领料单号”并标识“红字”符号，输入上列内容。	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第二步	输入完成后，单击〖文件〗→〖保存〗，若保存成功即完成单据的录入工作；单击〖文件〗→〖退出〗，则退出“录入单据”界面；若保存前单击〖文件〗→〖退出〗，则放弃录入的内容。	是
第三步	如果要继续录入，则单击〖文件〗→〖新增〗，重复上述步骤。	是

五、 返还件生产退料

在生产中，存在下述情况。

- 旧产品拆装翻新：某些物料从旧产品或不良品中拆卸下来，然后其主体与领来的物料重新组装成新产品。当这些拆卸下来的物料具有使用价值时，需将其退回到物料仓库加以管理。
- 新产品改制：某种为客户配置的产品在生产完成后因客户要求的改变或市场变化需要返工，从完工产品上拆卸部分物料然后用新的物料替代，更换的物料检验合格后退回仓库。如一批配置为“硬盘 20G、内存 128M”库存电脑需要升级为“硬盘 40G，内存 512G”，拆卸下来的硬盘与内存仍可以销售给低端用户。
- 产品拆卸：装配产品因市场变化等原因不再需要，需要将产品完全拆卸成物料以退回到仓库。

为正确计算新产品的成本，需将拆卸下来退回仓库的物料定义为新产品 BOM 的“返还件”。本功能专门针对生产中的返还件而开发。仅当生产投料单上有返还件时，才能根据生产投料建立红字生产领料（即退料）。

对于产品生产中常见的工具、模具与夹具、图纸与技术文件等，也可能有个领用与退还的手续。在产品 BOM 中可以将该类资源同时定义为普通件与返还件。普通件用于领用手续，返还件用于退还手续。

对于化工流程性行业中常见的回流物，投入部分物料定义为普通件，回流部分物料既可以视同为产出定义为副产品，也可以看作退料定义为返还件，取决于用户如何分摊产品成本。

参见　　具体操作参见“手工建立红字生产领料”与“根据生产投料建立生产领料”。

六、 根据原领料单建立红字领料单

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
编号	规则同手工录入。	是

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
日期	规则同手工录入。	是
制单人	规则同手工录入。	是
审核日期	规则同手工录入。	否
审核人	规则同手工录入。	否
领料人	规则同手工录入。	是
领料部门	退料部门，根据原领料单号自动带出，必录项。	是
发料人	规则同手工录入。	是
发料仓库	接收退料的仓库，根据原领料单号自动带出，必录项。	是
记账人	规则同手工录入。	否
原领料单号	用户所选择的要退料的生产领料单号。	是
生产投料单号	空。	否
成本对象代码	规则同手工录入。	是
成本对象名称	规则同手工录入。	是
领料用途	规则同手工录入。	否
对方科目	规则同手工录入。	是
行号	规则同手工录入。	是
物料代码	根据原领料单号自动带出，不可修改。	是
物料名称	规则同手工录入。	是
规格型号	规则同手工录入。	是
批号	根据原领料单号自动带出，不可修改。	否
仓位	根据原领料单号自动带出，不可修改。	否
单位	规则同手工录入。	是
申请数量	申请退料的数量，根据原领料单号自动带出。	是
实发数量	本次退料的实际数量，根据原领料单号自动带出。	是
基本单位	根据原领料单号自动带出，不可修改。	是
基本单位申请数量	根据申请数量与计量单位关系换算。	是
基本单位实发数量	根据实发数量与计量单位关系换算。	是
计划单价	根据原领料单号自动带出，不可修改。	否
计划价金额	规则同手工录入。	否
单价	规则同手工录入。	否
金额	规则同手工录入。	否
生产/采购日期	根据原领料单号自动带出，不可修改。	否
保质期（天）	根据原领料单号自动带出，不可修改。	否
备注	规则同手工录入。	否
工序	领料工序，根据生产任务单从投料单中自动带出，不可修改。	否

参见　　操作参见“四、手工建立红字生产领料”。

七、 配套领料

在重复性装配等行业中，经常存在这样的业务处理：

- 生产任务由某一阶段（周、旬或月）的计划下达形成，而在实际生产中却按每天的成品生产数量配套领料。
- 生产任务虽然是每天下达，但受生产现场物料场地（物料使用点）面积的限制，无法一次性领料将物料存放于车间使用点,只能将每天领料数量拆分成多次配套领料；或者因每天生产任务由不同班组完成，需要分班组领料，分别考核。

车间管理系统支持灵活的配套领料。

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
生产任务单号	投料单对应的生产任务单的编号，系统自动生成，不可修改。	是
产品代码	生产任务单对应的产品代码，不可修改。	是
产品名称	生产任务单对应的产品名称，不可修改。	是
规格型号	生产任务单对应的产品的规格型号，不可修改。	是
计量单位	生产任务单对应的产品的计量单位，不可修改。	是
BOM 代码	生产任务单对应的产品的 BOM 编号，不可修改。	是
生产数量	生产任务单对应的产品的计划生产数量，不可修改。	是
剩余最大配套数量	未领物料最大的成套数量，系统自动生成，不可修改。	是
配套数量	实际需要配套的数量，缺省为生产任务单的计划生产数量，可修改。	是

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	在“生产投料单序时簿”界面，选择要配套领料的目标生产投料单行，单击〖编辑〗→〖配套领料〗，系统弹出“配套领料”界面。	是
第二步	输入配套数量与业务处理人员，单击【确定】，系统自动生成分仓库的生产领料单。	是
第三步	如果要继续录入，则单击〖文件〗→〖新增〗，重复上述步骤。	是

参见　　生产领料单的自动生成规则请参见“二、根据生产投料建立生产领料”与后述章节的“倒冲”。

注意事项 如果用户输入配套数量为负数，则系统自动生成分仓库的红字生产领料单，即退料单。

八、 分仓领料

实际中普遍存在某任务单的物料的子项物料分别存放在不同的仓库里，投料单会根据BOM 自动指定各物料存放的仓库，系统会根据此功能按仓库生成多张领料单，方便领料人员按仓领料的业务。

- 可以实现重复生产任务单的分仓领料；
- 可以实现生产任务单的分仓领料；
- 可以实现委外加工生产任务单的分仓领料。

车间管理系统支持灵活的分仓领料，针对所选的任务单，领料员可以根据自己负责领料的仓库按仓逐次生成领料单，对于生产周期较长的或不能有过多现场物料的也可以分多次生成领料单，生成的领料单信息亦可在此维护，可以增领、亦可减领，可增加物料也可取消个别物料等等。

可以生成的领料单的信息显示在窗体上部，已经生成的领料单的信息显示在窗体下部。下表列示为将生成的领料单的信息字段说明，生成的领料单的信息字段与之相同。

数据项	说明	必填项（是/否）
状态	是否生成了领料单	是
编号	空	
生产任务单号	投料单对应的生产任务单／委外加工生产任务单／重复生产任务单的编号	是
行号	物料的顺序号	是
仓库	计划投料的仓库	是
仓位	计划投料的仓位	是
物料代码	投料单表体物料的物料代码	是
物料名称	由物料代码自动带出的名称	是
规格型号	由物料代码自动带出的规格型号	是
基本单位	由物料代码自动带出的基本单位	是
子项类型	物料的子项类型	是
领料部门	对应的生产任务单／重复生产任务单的生产部门，委外加工生产任务单的加工单位	是
红蓝字	单据的红蓝字	是

数据项	说明	必填项（是/否）
批号	投料单中物料对应的批号	是
生产／采购期	空	是
基本单位申请数量	基本单位对应的申请数量	是
基本单位实发数量	基本单位对应的实发数量	是
单位	计划投料的物料使用的单位	是
申请数量	相应单位的申请数量	是
实发数量	相应单位的实发数量	是
工序	要领料的工序	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“生产任务单／委外加工生产任务单／重复生产任务单序时簿”界面，选择要分仓领料的目标任务单行，单击〖编辑〗→〖分仓领料〗，系统弹出“分仓领料”界面。亦可对选中的任务单点鼠标右键，快捷命令含“分仓领料”。	是
第二步	选中某一条需要分仓领料的任务单，窗体右上部显示将要生成的领料单信息。	是
第三步	选中根据仓库要领料的信息行，再点击“生成”按钮，则生成的信息即可显示在窗体右下部。	是
第四步	可对生成的信息点击“查看”，即可调出相应的领料单，此时允许用户进行相应的修改。	否

注意事项

- 分仓领料只能对有审核状态的投料单的下达状态的任务单进行处理。
- 分仓领料不支持生产领料单／委外加工出库单的自定义单据，即：如果通过分仓领料生成的生产领料单／委外加工出库单，在生产领料单／委外加工出库单自定义的字段无效。

九、 汇总领料

与配套领料正好相反，当车间接受多个生产任务时，希望能一次领走所有生产任务的物料，仓库也将多个生产任务的物料配齐一次性发放给车间。车间管理系统间接支持灵活的汇总领料功能。

在“生产投料单序时簿”界面，选择要汇总领料的多个目标生产投料单行，单击〖编辑〗→〖物料需求汇总查询〗，系统弹出“物料需求汇总查询表”界面。

用户可查看物料汇总情况并将其打印出来，作为配料与领料的依据。

十、 工序领料

基础资料的建立：用户在维护 BOM、生产投料单时录入每个子项物料所对应的工序。

上拉方式的工序领料：根据生产投料建立生产领料时，在选单过滤投料单的物料时可一次性选中某（几）道工序的物料一起返回生产领料单即可。

下推方式的工序领料：根据工票所对应的工序，下推生成该道工序的生产领料，详见工票的操作。

十一、 在制品退料

在生产任务完成后或者停止执行后，一般需要清理生产现场的物料，这个时候就需要进行生产退料。即使物料在生产现场并不实际退回仓库，为了真实反映生产任务与物料消耗之间的关系，系统一般也要求进行生产退料处理。

在“生产投料单序时簿”界面，选择要退料的目标生产投料单行，单击〖编辑〗→〖在制品退料〗，系统弹出“生产投料单生成生产领料”界面。单击【生成】，系统弹出生产领料单的“编辑单据”界面，即可进行退料处理。

在制品退料仅限于普通件，而且在制品数量必须大于零。

十二、 条目分拆

如果在生产领料的过程中，一次生产领料所领的某种物料由多个批次构成，或者由多个

仓位出货等情况，为了准确反映物料属性差异或物流信息差异，就需要使用条目分拆功能，将原本一条记录的物料拆分成多条记录。

（一） 条目分拆选项

在进行条目分拆前需要设置好相应的分拆选项。

在领料单的“录入单据”界面，单击〖选项〗→〖条目分拆选项〗，系统弹出“条目分拆选项”界面。设置好分拆数量、分拆方法与分拆位置等选项，单击【确定】，保存设置。

数据项	说明	必填项（是/否）
分拆数量	将一个条目分拆成几个条目，至少 2 条。	是
分拆方法	数量拆分方法。系统提供两种方法： ➢ 分摊式拆分：将分拆前条目的数量平均分配到分拆后的条目上。 ➢ 复制式拆分：将分拆前的条目数据复制到分拆后的条目。	是
分拆位置	分拆后条目的位置。系统提供两种方法： ➢ 插入式拆分：将分拆后的条目插入到分拆前的条目的位置。 ➢ 追加式拆分：将分拆后的条目添加到所有条目之后的位置。	是

（二） 条目分拆

选择要进行分拆的目标物料行，单击〖选项〗→〖条目分拆〗，系统自动按照<条目分拆选项>的设置拆分物料行。

如果生产领料单关联生产投料单，则系统自动将分拆后的数量信息汇总反映到生产投料单。

第二节 生产领料的查询与维护

建立生产领料后，随者生产环境的变化，用户可能需要查询并修改原有的生产领料。



□ 生产领料的查询
□ 生产领料的维护

一、 生产领料查询

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产领料〗→〖生产领料单–查询〗顺序进入“生产领料单查询维护”界面。系统弹出“条件查询”界面，单击“条件”标签页。

（一） 常规查询条件

常规查询的设置区位于〖条件〗的下方。常规查询是比较简单的查询方式，系统提供下列查询条件。

数据项	说明	必填项（是/否）
时间	单据制单日期的时间范围。系统提供下列四种选项。 ■ 当天：系统当前日期； ■ 本周：系统当前周； ■ 本期：系统当前会计期间； ■ 全部：所有日期。 单击时间的下拉列表框，可设置时间的查询要求。	是

数 据 项	说　　　　明	必填项（是/否）
审核标志	单据的审核状态。系统提供下列三种选项。 ■ 已审核：已经审核的单据； ■ 未审核：未审核的单据； ■ 全部：包括已审核单据和未审核的所有单据。 单击审核标志的下拉列表框，可设置单据审核状态的查询要求。	是
作废标志	单据的作废标志。系统提供下列三种选项。 ■ 已作废单据：已经作废的单据； ■ 正常单据：未作废的单据； ■ 全部：包括已作废单据和正常单据的所有单据。 单击作废状态的下拉列表框，可设置作废状态的查询要求。	是
红蓝字	单据的红蓝字状态。系统提供下列三种类型可供选择。 ■ 蓝字：正常的单据； ■ 红字：反向抵消的单据； ■ 全部：包括蓝字与红字的所有单据。 单击红蓝字的下拉列表框，可设置红蓝字的查询要求。	是
记账标志	是要查询的单据的记账状态。系统提供下列三种类型可供选择。 ■ 已记账：已经记账的单据； ■ 未记账：还未记账的单据； ■ 全部：包括已记账与未记账的全部单据。 单击记账标志的下拉框，可设置记账状态的查询要求。	是

时间、审核标志、作废标志、红蓝字与记账标志等可任意组合进行查询。

完成常规查询的各种条件设置后，单击【确定】，系统弹出“出库业务序时簿”界面，自动将符合查询条件的所有单据显示在单据列表上。

参见　　以下查询操作请参见后述章节的“序时簿操作”。

（二） 高级查询条件

（三） 查询条件的方案

（四） 查询结果排序

（五） 查询结果显示

（六） 查询条件重取

二、 生产领料维护

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产领料〗→〖生产领料单–查询〗，系统弹出“ 条件查询 ”界面。	是
第二步	完成查询条件与排序条件设置后，单击【确定】，系统弹出“ 出库业务序时簿 ”界面，即可进行各种维护操作。	是

新增、修改、删除、作废/反作废生产领料时，系统自动更新关联的生产投料的选单数量。

（一） 新增生产领料

单击〖编辑〗→〖新增〗，系统弹出“ 录入单据 ”界面，即可新增生产领料，详细操作参见“ 第一节 生产领料的建立 ”的相关内容。

（二） 查看生产领料

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要查看的目标生产领料单的行，单击〖编辑〗→〖查看〗，系统弹出“ 查看单据 ”界面，即可查看生产领料内容。	是
第二步	单击〖编辑〗→〖首张〗〖前张〗〖后张〗〖末张〗，可顺序查看其他生产领料。	是

查看生产领料时无法对任务进行任何修改，增删等操作。

（三） 修改生产领料

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要修改的目标生产领料单的行，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
	“编辑单据”界面，即可修改生产领料。	
第二步	完成修改内容后，单击〖文件〗→〖保存〗，即可保存修改内容。	是

只有未审核的生产领料才可以修改。

除了修改生产领料，还可以进行新增、审核/反审核等相关操作。

（四） 删除生产领料

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要删除的目标生产领料单的行，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出提示："*你真的要删除所选的单据吗？*"。	是
第二步	单击【是】，系统即删除目标生产领料；单击【否】，放弃删除操作。	是

只有未审核的生产领料才可以删除。

生产领料一旦删除即不能撤消删除，只能重新建立。

（五） 作废生产领料

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要作废的目标生产领料单的行，单击〖编辑〗→〖作废〗，系统弹出提示："*注意：单据一旦作废后不能继续修改、删除、审核、记账；作废单据的金额、数量等信息不反映到汇总的信息中。是否继续？*"。	是
第二步	单击【是】，系统成功作废目标生产领料，则弹出提示："*单据作废成功*"，单击【确定】，则系统自动标识目标领料的作废标志；单击【否】，则放弃作废操作。	是

只有计划状态的未作废的生产领料才可以作废。

作废单据不能修改、删除、审核、记账；作废单据的数量、金额等信息不能反映到汇总的信息中。

要想恢复对作废单据的各种操作，必须使用反作废使作废单据还原为正常单据。

（六） 反作废生产领料

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要反作废的目标生产领料单的行，单击〖编辑〗→〖反作废〗，系统弹出提示：“*单据反作废成功*”。	是
第二步	单击【确定】，则系统自动取消目标任务的作废标志。	是

只有已作废的生产领料才可以反作废。

作废/反作废可在修改生产领料时操作。

（七） 审核/反审核 生产领料

参见 请参见“ 第三节 生产领料的审核 ”。

第三节 生产领料的审核

生产领料确认无误后即可进行审核。

只有未审核的生产领料才能审核。

生产领料一经审核即不能修改删除，若要修改，须反审核后才能修改。



- □ 生产领料的审核
- □ 生产领料审核的影响
- □ 生产领料的反审核
- □ 生产领料反审核的影响

一、 生产领料的审核

（一） 手工录入生产领料时审核

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	生产领料录入完成并保存成功（参见“ 第一节 生产领料的建立 ”）后，菜单栏和工具条即出现【审核】的功能按钮。	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第二步	单击〖查看〗→〖审核〗，若审核成功，系统自动填入“审核人”与“审核日期” 并标识“审核标志”，弹出提示：“*审核[...]单据成功*！”。	是

（二） 查询生产领料时审核

（参见“第二节 生产领料的查询与维护”）在“生产领料单序时簿”界面，即可进行审核操作。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要审核的目标生产领料单的行，单击〖编辑〗→〖审核〗，若审核成功，系统弹出提示：“*审核[...]单据成功！*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动填入“审核人”与“审核日期”并标识“审核标志”。	是

二、 生产领料审核的影响

生产领料一经审核，系统自动更新物料的库存数据并更新关联的生产投料单的已领数量与在制品数量。

系统何时更新库存数据受核算参数“库存更新控制方式”控制，路径：〖系统设置〗→〖系统设置〗→〖车间管理〗→〖核算参数查询〗。

如果生产领料所关联的生产投料的物料进行了锁库处理，则系统在更新物料库存数据时将进行自动解锁。详细内容请参见前述章节“锁库与解锁”。

如果生产领料更新库存数据时同时满足下述条件，则系统将自动结案生产任务。

- 完全领料；
- 关联的生产任务产品完全入库；
- 系统参数“自制任务严格控制在制品数量”选中时在制品处理完毕。

三、 生产领料的反审核

生产领料审核后，因生产环境的变化用户可能需要修改生产领料，此时需要对生产领料进行反审核。

只有已审核的生产领料才能反审核。

如果生产领料单已被其他领料单关联，则不能反审核。

（一） 手工录入生产领料时反审核

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	生产领料录入完成并保存审核成功（参见“ 第一节 生产领料的建立 ”）后，菜单栏出现【反审核】的功能按钮。	是
第二步	单击〖查看〗→〖反审核〗，若反审核成功，系统自动删除“ 审核人 ” 与 “ 审核日期 ”并取消标识“ 审核标志 ”，弹出提示：“ *反审核[...]单据成功。*”。	是

（二） 查询生产领料时反审核

（参见“ 第二节 生产领料的查询与维护 ”）

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“ 生产领料单序时簿 ”界面，选中要反审核的目标生产领料单，单击〖编辑〗→〖反审核〗，若反审核成功，系统弹出提示：“ *反审核[...]单据成功。*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动删除“ 审核人 ” 与“ 审核日期 ” 并取消标识“ 审核标志 ”。	是

四、 生产领料反审核的影响

生产领料一经反审核，系统自动更新物料的库存数据并更新关联的生产投料单的已领数量。

系统何时更新库存数据受核算参数“ 库存更新控制方式 ”控制，路径：〖系统设置〗→〖系统设置〗→〖车间管理〗→〖核算参数查询〗。

如果生产领料所关联的生产投料的物料进行了锁库处理，则系统在更新物料库存数据时将进行自动解锁。详细内容请参见前述章节“ 锁库与解锁 ”。

如果生产领料更新库存数据后导致所关联的生产任务未完全领料，则系统将自动反结案生产任务。

第四节 生产物料调拨

在重复性生产与流程型生产中，生产发料或备料时根据生产任务将物料从仓库调拨到生产车间的现场仓库或者从一个总仓库调拨到备料仓库。

在委外加工业务处理中，对外协单位发料时根据加工任务将物料从本公司的仓库/仓位调拨到委外加工单位的仓库/仓位中。

需要指出的是，根据生产任务调拨仓库物料只是系统方便用户快速录入的一种手段，系统生成的调拨单与普通调拨业务并没有任何差异，并不对实际调拨数量进行任何控制或限制。

系统限制仅能对下达状态的生产任务进行仓库调拨。如果生产任务未下达、已作废、已挂起或者已结案，则不能使用生产调拨功能。

参见　　有关普通仓库物料调拨业务请参见 ***V9.4.1 仓存管理（工业）系统***。



□　生产物料调拨的建立
□　差额调拨
□　生产物料调拨的查询与维护

一、 生产物料调拨的建立

（一） 生产任务单下推生产调拨

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	在“生产任务单序时簿”界面，选择要建立生产调拨的目标生产任务单，单击〖下推〗→〖生成仓库调拨〗，系统弹出“生产任务单生成仓库调拨”界面。	是
第二步	选择要建立生产领料的目标任务单，单击【生成】，系统弹出调拨单的“录入单据”界面，系统自动将生产任务单关联的生产投料单信息引入到调拨单。各字段的填充规则如上所述。	是

（二） 重复生产任务单下推领料

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“重复生产计划序时簿”界面，选择要建立生产调拨的目标生产任务单，单击〖下推〗→〖生成仓库调拨〗，系统弹出“生产任务单生成仓库调拨”界面。	是
第二步	选择要建立生产调拨的目标任务单，单击【生成】，系统弹出调拨单的“录入单据”界面，系统自动将生产任务单关联的生产投料单信息引入到调拨单。各字段的填充规则如上所述。	是

二、 差额调拨

在重复性生产与流程型生产中，如果生产车间的现场仓库或者备料仓库的物料已经足以满足生产，通常无须再进行调拨。如果仅能满足部分生产需要，为了不至于在生产现场滞留太多的物料，通常只需调拨不足的差额部分即可。

在调拨单“录入单据”界面的〖选项〗中选中<差额调拨>，在生产任务下推生产调拨时即可实现差额调拨。详细操作请参见前述章节。

三、 生产物料调拨的查询与维护

参见 有关生产调拨生成的调拨单的查询与维护请参见 ***V9.4.1 仓存管理（工业）系统***。

第五节 生产物料耗用汇总

通过生产物料耗用汇总表汇总为生产产品所领用的子项物料情况及单位耗用情况。

（一）条件设置

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产领料〗→〖生产物料耗用汇总表〗，系统弹出“生产物料耗用汇总表”界面，设置下列过滤条件。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
领料日期	领料日期范围。	是
产品代码	产品范围。	否
物料代码	子项物料范围。	否

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
生产任务单	生产任务单的范围。	否
领料单位	领料部门范围。	否
领料单范围	指定领料单是否关联生产任务单。	是
任务单状态	生产任务单的状态范围。	是
生产类型	生产任务单的生产类型。	是
挂起标志	生产任务单是否挂起。	是

（二）报表内容介绍

设置好上述条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行月生产物料耗用汇总表的分析。各字段含义如下：

数 据 项	说 明
产品代码	生产任务单上的产品代码。
产品名称	对应产品代码的名称。
规格型号	对应产品的规格型号。
基本计量单位	对应产品的基本计量单位。
常用计量单位	对应产品的常用计量单位。
物料代码	对应产品的子项物料代码。
物料名称	对应物料代码的物料名称。
物料规格型号	对应物料代码的物料规格型号。
物料基本计量单位	对应物料代码的物料基本计量单位。
物料常用计量单位	对应物料代码的物料常用计量单位。
产量	对应生产任务单的计划生产数量。
总耗用	生产任务单对应的领料单的耗用数量。
单位耗用	总耗用／产量。

第十一章 生产物料报废

车间管理（工业）系统的生产物料报废提供在生产过程中物料报废的记录、统计与分析功能。主要达到以下的管理目标。

- 作为生产车间补料的依据；
- 控制并降低生产物料报废，以理清责任。

本模块针对生产物料报废的业务处理展开，包含以下功能点：

- □ 生产物料报废的建立
- □ 生产物料报废的查询与维护
- □ 生产物料报废的审核

第一节 生产物料报废的建立

生产投料审核后，即可根据投料与领料情况进行报废处理。

只有生产投料审核后才能根据投料进行生产物料报废，其他状态一概不能。



- □ 上拉式建立
- □ 下推式建立
- □ 条目分拆

一、 上拉式建立

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产物料报废〗→〖生产物料报废单–录入〗，系统弹出“ 录入单据 ”界面。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
编号	单据编号，根据编码规则自动生成，是否可手工录入受系统参数控制，不能重复，必录项。	是
日期	制单日期，默认为系统当前日期，可修改，必录项。	是
制单人	单据录入业务人员，系统自动取当前系统用户，不可修改。	是
审核日期	单据审核日期，系统自动取当前系统日期，不可修改，录入时为空。	否
审核人	审核生产领料单的业务人员，系统自动取当前系统用户，不可修改，录入时为空。	否
报废部门	领用物料的部门，必录项。	是
生产任务单号	报废物料所对应的生产任务。	是
行号	行的序列号，无特殊意义。	是
物料代码	领用物料的代码，至少录入一行。	是
物料名称	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是
规格型号	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是
批号	物料批次，根据物料资料中“ 是否采用业务批次管理 ”属性决定是否必录。若采用批次管理，则为必录项。	否
单位	计量单位，根据物料代码从物料资料中自动带出。	是
报废数量	实际报废的数量，不能为零。	是
基本单位	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是
基本单位报废数量	根据报废数量与计量单位关系换算。	是
报废原因	F7 可选择辅助资料中的报废原因。	否
生产/采购日期	如果物料采用保质期管理，则为必录项。	否
保质期（天）	如果物料采用保质期管理，根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	否
备注	需要说明的事项。	否

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	输入上列内容。	是
第二步	输入完成后，单击〖文件〗→〖保存〗，若保存成功即完成单据的录入工	是

步 骤	描　　　述	是否必需（是/否）
	作；单击〖文件〗→〖退出〗，则退出“ 录入单据 ”界面；若保存前单击〖文件〗→〖退出〗，则放弃录入的内容。	
第三步	如果要继续录入，则单击〖文件〗→〖新增〗，重复上述步骤。	是

二、 下推式建立

步 骤	描　　　述	是否必需（是/否）
第一步	在“ 生产任务单序时簿 ”界面，选择要建立生产物料报废的目标生产任务单，单击〖下推〗→〖生成生产物料报废〗，系统弹出“ 生产任务单生成生产物料报废 ”界面。	是
第二步	选择要建立生产物料报废的目标任务单，单击【生成】，系统弹出生产物料报废单的“ 录入单据 ”界面，系统自动将生产任务单关联的生产投料单信息引入到生产物料报废单。各字段的填充规则如上所述。	是

三、 条目分拆

如果在生产现场物料报废过程中，一次报废的某种物料由多个批次构成，或者由多种原因所造成等情况，为了准确反映报废物料属性差异或原因差异，就需要使用条目分拆功能，将原本一条报废记录的拆分成多条记录。

参见　　有关<条目分拆选项>与<条目分拆>请参见生产领料的“ <u>条目分拆</u> ”。

生产物料报废单审核时，则系统自动将分拆后的报废数量信息汇总反映到生产投料单。

第二节 生产物料报废的查询与维护



- □ 生产物料报废查询
- □ 生产物料报废维护

一、 生产物料报废查询

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产物料报废〗→〖生产物料报废单–查询〗顺序进入“生产物料报废单查询维护”界面。系统弹出“条件查询”界面，单击〖条件〗页面。

（一） 常规查询条件

常规查询的设置区位于〖条件〗的下方。常规查询是比较简单的查询方式，系统提供下列查询条件。

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
时间	单据制单日期的时间范围。系统提供下列四种选项。 ■ 当天：系统当前日期； ■ 本周：系统当前周； ■ 本期：系统当前会计期间； ■ 全部：所有日期。 单击时间的下拉列表框，可设置时间的查询要求。	是
审核标志	单据的审核状态。系统提供下列三种选项。 ■ 已审核：已经审核的单据； ■ 未审核：未审核的单据； ■ 全部：包括已审核单据和未审核的所有单据。 单击审核标志的下拉列表框，可设置单据审核状态的查询要求。	是

时间、审核标志等可任意组合进行查询。

完成常规查询的各种条件设置后，单击【确定】，系统弹出“出库业务序时簿”界面，自动将符合查询条件的所有单据显示在单据列表上。

参见　　以下查询操作请参见后述章节的“**序时簿操作**”。

（二） 高级查询条件

（三） 查询条件的方案

（四） 查询结果排序

（五） 查询结果显示

（六） 查询条件重取

二、 生产物料报废维护

（一） 新增生产物料报废

单击〖编辑〗→〖新增〗，系统弹出“ 录入单据 ”界面，即可新增生产物料报废，详细操作参见“ 生产物料报废的建立 ”的相关内容。

（二） 查看生产物料报废

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中要查看的目标生产物料报废单的行，单击〖编辑〗→〖查看〗，系统弹出“ 查看单据 ”界面，即可查看生产物料报废内容。	是
第二步	单击〖编辑〗→〖首张〗〖前张〗〖后张〗〖末张〗，可顺序查看其他生产物料报废。	是

（三） 修改生产物料报废

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中要修改的目标生产物料报废单的行，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“ 编辑单据 ”界面，即可修改生产物料报废。	是
第二步	完成修改内容后，单击〖文件〗→〖保存〗，即可保存修改内容。	是

只有未审核的生产物料报废才可以修改。

除了修改生产物料报废，还可以进行新增、审核/反审核等相关操作。

（四） 删除生产物料报废

步 骤	描　　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中要删除的目标生产物料报废单的行，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出提示：" *你真的要删除所选的单据吗？* "。	是
第二步	单击【是】，系统即删除目标生产物料报废；单击【否】，放弃删除操作。	是

只有未审核的生产物料报废才可以删除。

生产物料报废一旦删除即不能撤消删除，只能重新建立。

（五） 审核/反审核 生产物料报废

参见　　请参见 " 生产物料报废的审核 "。

第三节 生产物料报废的审核

生产物料报废确认无误后即可进行审核。

只有未审核的生产物料报废才能审核。

生产物料报废一经审核即不能修改删除，若要修改，须反审核后才能修改。



- □ 生产物料报废的审核
- □ 生产物料报废审核的影响
- □ 生产物料报废的反审核
- □ 生产物料报废反审核的影响

一、 生产物料报废的审核

（一） 录入生产物料报废时审核

步 骤	描　　　述	是否必需（是/否）
第一步	生产物料报废录入完成并保存成功（参见 " 生产物料报废的建立 "）后，菜单栏和工具条即出现【审核】的功能按钮。	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第二步	单击〖查看〗→〖审核〗，若审核成功，系统自动填入“审核人”与“审核日期” 并标识“审核标志”，弹出提示：“*审核[...]单据成功*！”。	是

（二） 查询生产物料报废时审核

（参见“生产物料报废的查询与维护”）在“生产物料报废单序时簿”界面，即可进行审核操作。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要审核的目标生产物料报废单的行，单击〖编辑〗→〖审核〗，若审核成功，系统弹出提示：“*审核[...]单据成功！*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动填入“审核人”与“审核日期”并标识“审核标志”。	是

二、 生产物料报废审核的影响

生产物料报废一经审核，系统自动减少关联的生产投料单的“在制品数量”。如果同时满足下述条件，则系统自动结案生产任务单。

- 生产任务产品完全入库；
- 生产任务完全领料；
- 系统参数“自制任务严格控制在制品数量”选中时在制品处理完毕。

三、 生产物料报废的反审核

生产物料报废审核后，因生产环境的变化用户可能需要修改生产物料报废，此时需要对生产物料报废进行反审核。

只有已审核的生产物料报废才能反审核。

（一） 录入生产物料报废时反审核

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	生产物料报废录入完成并保存审核成功（参见“生产物料报废的建立”）后，菜单栏出现【反审核】的功能按钮。	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第二步	单击〖查看〗→〖反审核〗，若反审核成功，系统自动删除“审核人”与“审核日期”并取消标识“审核标志”，弹出提示：“*反审核[...]单据成功。*”。	是

（二） 查询生产物料报废时反审核

（参见“生产物料报废的查询与维护”）

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“生产物料报废单序时簿”界面，选中要反审核的目标生产物料报废单，单击〖编辑〗→〖反审核〗，若反审核成功，系统弹出提示：“*反审核[...]单据成功。*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动删除“审核人”与“审核日期” 并取消标识“审核标志”。	是

四、 生产物料报废反审核的影响

生产物料报废一经审核，系统自动增加关联的生产投料单的“在制品数量”。

第四节 生产物料报废统计分析

车间管理系统支持对生产报废物料进行多角度、多维度的统计分析，达到理清原因与责任，最终降低损耗的目的。

进入K/3系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产物料报废〗→〖生产物料报废统计表〗，系统弹出“生产物料报废统计表”界面。



- □ 过滤条件
- □ 报表

一、 过滤条件

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
报废日期	报废日期范围。	是
物料代码	报废物料代码的范围。	否
产品代码	报废物料所对应的产品代码的范围。	否
生产任务单	报废物料的生产任务单范围。	否
生产车间	发生报废的车间范围。	否
加工单位	发生报废的委外加工单位范围。	否
单据状态	所统计的任务单状态，下达、结案与全部三个选项。	是
挂起标志	任务单是否挂起，挂起、未挂起、全部三个选项。	是
报废范围	要统计的报废部门的范围。车间、加工单位与全部三个选项。	是
汇总依据	统计分析的方式。 □ 车间/加工单位：按报废部门分别统计。 □ 报废原因：按报废原因分析。	是

二、 报表

数 据 项	说 明	备注
车间/加工单位	报废车间或加工单位。	分报废部门统计时
物料代码	报废物料代码。	
物料名称	根据物料代码自动带出。	
规格型号	根据物料代码自动带出。	
计量单位	根据物料代码自动带出。	
报废数量	不区分报废原因的汇总报废数量。	
报废原因	生产物料报废单中的报废原因以及该原因造成报废的数量。	分报废原因分析时

第十二章 工序计划

对于离散加工与装配型企业，企业在实际生产管理业务中可能需要详细安排工序的生产计划，跟踪工序生产过程，以控制工序进度与在制品库存状态，强化对人员设备的绩效考核，达到适时生产、降低成本的目的。

车间管理（工业）系统可根据企业的自身的业务管理需要，由企业自行决定采用哪种生产计划与控制方式。

- 可借用其他产品的工艺路线而免于重建工艺路线的麻烦；
- 可针对每一具体生产任务决定是否进行工序跟踪；
- 既可工序正排，也可工序倒排；
- 既可串行作业，也可并行作业，甚至交叉混合作业；
- 可选择是否使用替代工序或工序外协；
- 可任意增删工序；
- 可工序领料。

而免于反复修改标准工艺路线的麻烦！

本模块针对工票的业务处理展开，包含以下功能点：

- 工票的建立
- 工票的查询与维护
- 工序领料
- 任务优先级设置
- 工票的审核
- 工票的关闭

第一节 工票的建立

工票：下达给工作中心加工的工序指令。

只有生产类型为工序跟踪的生产任务才能建立工票。



- 手工建立工票
- 下达生产任务时自动建立工票
- 排产方式
- 工序替代

一、 手工建立工票

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
日期	制票日期，系统默认取系统当前日期，必录项。	是
制单人	制票人，系统默认取系统当前用户，不可修改，必录项。	是
生产任务单号	用户选择的要建立工票的生产任务单，必录项。	是
产品名称	根据生产任务单号自动带出，不可修改。	是
产品规格	根据生产任务单号自动带出，不可修改。	是
单位	根据生产任务单号自动带出，不可修改。	是
生产数量	根据生产任务单号自动带出，不可修改。	是
计划开工日期	根据生产任务单号自动带出，不可修改。	是
计划完工日期	根据生产任务单号自动带出，不可修改。	是
行号	行的序列号，无特殊意义，不可修改。	是
工票号	票据编号，根据编码规则自动生成，是否可手工录入受系统参数控制，不能重复，必录项。	是
工序代码	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改，必录项。	是
工序名称	根据工序代码从基础资料中自动带出，不可修改。	是
加工说明	根据工序代码从基础资料中自动带出，可修改。	否
工作中心代码	根据生产任务单号的工艺路线自动带出，可修改。	是
工作中心名称	根据工作中心代码从基础资料中的工作中心资料带出，不可修改。	是
工作中心部门	根据工作中心代码从基础资料中的工作中心资料带出，不可修改。	是
班组	工序的生产班组，为业务组。	否
操作工	工序操作工。如果录入班组，则操作工必须隶属于班组。	否

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
设备	工序的加工设备，隶属于工作中心。	否
时间单位	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改，必录项。	是
排队时间	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改。	否
准备时间	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改。	否
加工批量	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改，必录项。	是
运行时间	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改，必录项。	是
计划数量	根据生产任务单号自动带出，默认为产品生产数量，可修改。	是
总加工时间	总加工时间＝运行时间×向上取整(计划数量／加工批量)，自动计算，不可修改。	是
移动批量	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改，必录项。	是
移动时间	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改,。	否
工序计划开工日期	系统默认为生产任务的计划开工日期，可根据排序方式自动计算，可修改，不能早于开工日期，必须为工作日，必录项。	是
工序计划完工日期	系统默认为生产任务的计划完工日期，可根据排序方式自动计算，可修改，不能晚于完工日期，必须为工作日，必录项。	是
是否计费	是否计算工序成本。只有“是”、“否”两个选项，默认为否。	是
单位成本（元）	工序的单位加工成本，计费单位为元。仅当是否计费为是可录入。	否
费用	根据工序汇报计算累计数据，不可修改。	否
是否外协	是否为外协工序。只有“是”、“否”两个选项，默认为否。	是
加工单位	外协工序的加工单位。仅当是否外协为是时可录入且必录。	否
检验方式	工序检验的方式。只有“免检”、“全检”、“抽检”选项，默认为免检。	是
检验方案	工序检验方案。仅当工序检验方式为“全检”与“抽检”时可录入且必录。	否
检验员	工序检验员。仅当工序检验方式为“全检”与“抽检”时可录入。	否
备注	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改。	否
审核人	工票审核时自动置当前用户，不可修改。	否
审核日期	工票审核时自动置当前日期，不可修改。	否
工序实际开工日期	本工序历次汇报中最早的工序实际开工日期。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
工序实际完工日期	本工序历次汇报中最晚的工序实际完工日期。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
接收数量	本工序累计接收从上工序移交或工序间仓库领取的合格数量。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
实作数量	累计汇报的实作数量。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
合格数量	累计实作数量中的合格数量。根据工序汇报审核时自动反写，如果工序需要质检，由工序质检单审核时自动反写，不可修改 。	否
遗失数量	累计汇报的加工中遗失的数量。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
移交数量	本工序累计移交到下工序或工序间仓库的合格数量。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
返修数量	累计汇报的因其他工序原因造成返修的数量，不包括本工序内部返修数量。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
返修合格数量	累计汇报的返修合格的数量。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
因工报废数量	累计汇报因加工原因造成半成品报废的数量。根据工序汇报审核时自动反写，如果工序需要质检，由工序质检单审核时自动反写，不可修改 。	否
因料报废数量	累计汇报的因材料原因造成半成品报废的数量。根据工序汇报审核时自动反写，如果工序需要质检，由工序质检单审核时自动反写，不可修改 。	否
实作工时	累计汇报的实际加工时间。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
准备工时	累计汇报的工序调整时间。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
停电工时	累计汇报的因停电损失的工时。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
机修工时	累计汇报的因机修损失的工时。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
待料工时	累计汇报的因加工物料未及时到货而等待开工所损失的工时。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
待具工时	累计汇报的因工模夹具、刀具、刃具或量具等未到原因而损失的工时。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
单位计件工资	每加工一单位产品的工资。	否

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖工票〗→〖工票–录入〗，系统弹出“ 录入单据 ”界面，输入内容。	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第二步	输入完成后，单击〖文件〗→〖保存〗，若保存成功即完成单据的录入工作；单击〖文件〗→〖退出〗，则退出“录入单据”界面；若保存前单击〖文件〗→〖退出〗，则放弃录入的内容。	是
第三步	如果要继续录入，则单击〖文件〗→〖新增〗，重复上述步骤。	是

二、 下达生产任务时自动建立工票

下达生产任务单时生产类型中的<是否工序跟踪>：

- 是：生产任务自动按工艺路线展开生成工票；
- 否：不生成工票。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
日期	制票日期，系统默认取系统当前日期，必录项。	是
制单人	制票人，系统默认取系统当前用户，不可修改，必录项。	是
生产任务单号	用户选择的要建立工票的生产任务单，必录项。	是
产品名称	根据生产任务单号自动带出，不可修改。	是
产品规格	根据生产任务单号自动带出，不可修改。	是
单位	根据生产任务单号自动带出，不可修改。	是
生产数量	根据生产任务单号自动带出，不可修改。	是
计划开工日期	根据生产任务单号自动带出，不可修改。	是
计划完工日期	根据生产任务单号自动带出，不可修改。	是
行号	行的序列号，无特殊意义，不可修改。	是
工票号	票据编号，根据编码规则自动生成，是否可手工录入受系统参数控制，不能重复，必录项。	是
工序代码	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改，必录项。	是
工序名称	根据工序代码从基础资料中自动带出，不可修改。	是
加工说明	根据工序代码从基础资料中自动带出，可修改。	否
工作中心代码	根据生产任务单号自动带出，可修改。	是
工作中心名称	根据工作中心代码从基础资料中的工作中心资料带出，不可修改。	是
工作中心部门	根据工作中心代码从基础资料中的工作中心资料带出，不可修改。	是
班组	工序的生产班组，为业务组。	否

数 据 项	说　　　明	必填项（是/否）
操作工	工序操作工。如果录入班组，则操作工必须隶属于班组。	否
设备	工序的加工设备，隶属于工作中心。	否
时间单位	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改，必录项。	是
排队时间	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改。	否
准备时间	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改。	否
加工批量	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改，必录项。	是
运行时间	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改，必录项。	是
计划数量	根据生产任务单号自动带出，默认为产品生产数量，可修改。	是
总加工时间	总加工时间＝运行时间×向上取整(计划数量／加工批量)，自动计算，不可修改。	是
移动批量	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改，必录项。	是
移动时间	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改。	否
工序计划开工日期	系统默认为生产任务的计划开工日期，可根据排序方式自动计算，可修改，不能早于开工日期，必录项。	是
工序计划完工日期	系统默认为生产任务的计划完工日期，可根据排序方式自动计算，可修改，不能晚于完工日期，必录项。	是
是否计费	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改，必录项。	是
单位成本（元）	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改。	否
费用	根据工序汇报计算累计数据，不可修改。	否
是否外协	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改，必录项。	是
加工单位	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改。	否
检验方式	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改，必录项。	是
检验方案	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改。	否
检验员	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改。	否
备注	根据生产任务单上的工艺路线自动带出，可修改。	否
审核人	工票审核时自动置当前用户，不可修改。	否
审核日期	工票审核时自动置系统当前日期，不可修改。	否
工序实际开工日期	本工序历次汇报中最早的工序实际开工日期。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
工序实际完工日期	本工序历次汇报中最晚的工序实际完工日期。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
接收数量	本工序累计接收从上工序移交或工序间仓库领取的合格数量。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
实作数量	累计汇报的实作数量。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
合格数量	累计实作数量中的合格数量。根据工序汇报审核时自动反写，	否

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
	如果工序需要质检,由工序质检单审核时自动反写,不可修改 。	
遗失数量	累计汇报的加工中遗失的数量。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
移交数量	本工序累计移交到下工序或工序间仓库的合格数量。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
返修数量	累计汇报的因其他工序原因造成返修的数量，不包括本工序内部返修数量。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
返修合格数量	累计汇报的返修合格的数量。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
因工报废数量	累计汇报因加工原因造成半成品报废的数量。根据工序汇报审核时自动反写，如果工序需要质检，由工序质检单审核时自动反写，不可修改 。	否
因料报废数量	累计汇报的因材料原因造成半成品报废的数量。根据工序汇报审核时自动反写，如果工序需要质检，由工序质检单审核时自动反写，不可修改 。	否
实作工时	累计汇报的实际加工时间。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
准备工时	累计汇报的工序调整时间。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
停电工时	累计汇报的因停电损失的工时。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
机修工时	累计汇报的因机修损失的工时。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
待料工时	累计汇报的因加工物料未及时到货而等待开工所损失的工时。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
待具工时	累计汇报的因工模夹具、刀具、刃具或量具等未到原因而损失的工时。根据工序汇报审核时自动反写，不可修改 。	否
单位计件工资	每加工一单位产品的工资。	否

注意事项　　生产任务单自动下达时生成的工票，不能自动携带选单关系的自定义项。

三、 排产方式

系统提供两种生产排产方式：正排与倒排。

正排：以生产任务的计划开工日期为基准，生产任务按工艺路线展开，顺序计算每一道工序的计划开工日期与计划完工日期。

倒排：以生产任务的计划完工日期为基准，生产任务按工艺路线展开，倒推计算每一道工序的计划完工日期与计划开工日期。

单件运行时间=运行时间／加工批量

工序加工通过时间：下工序开工前在上工序加工的累计时间

正排：下一道工序计划开工日期＝上一道工序的{计划开工日期＋（排队时间＋准备时间＋工序加工通过时间＋移动时间）}

倒排：上一道工序计划完工日期＝下一道工序的{计划完工日期－（移动时间＋工序加工通过时间＋准备时间＋排队时间）}

单击〖排产方式〗→〖正排〗或〖倒排〗，系统自动按排产方式重算每个工序的计划开工日期与计划完工日期。用户可进一步将计划日期修改为所期望的时间。

四、 工序替代

参见　　有关工序替代的定义与维护请参见前述章节“ 工序替代 ”。

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
工作中心部门	根据工作中心代码从基础资料中的工作中心资料带出，不可修改。	否
班组	根据替代关系自动带出。	否
操作工	根据替代关系自动带出。	否
设备	根据替代关系自动带出。	否
时间单位	根据替代关系自动带出。	否
排队时间	根据替代关系自动带出。	否
准备时间	根据替代关系自动带出。	否
加工批量	根据替代关系自动带出。	否
运行时间	根据替代关系自动带出。	否
计划数量	不变。	否
总加工时间	总加工时间＝运行时间×向上取整(计划数量／加工批量)，自动计算，不可修改。	否
移动批量	根据替代关系自动带出。	否

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
移动时间	根据替代关系自动带出。	否
工序计划开工日期	不变。	否
工序计划完工日期	不变。	否
是否计费	根据替代关系自动带出。	否
单位成本（元）	根据替代关系自动带出。	否
是否外协	根据替代关系自动带出。	否
加工单位	根据替代关系自动带出。	否
检验方式	根据替代关系自动带出。	否
检验方案	根据替代关系自动带出。	否
检验员	根据替代关系自动带出。	否
备注	不变。	否
单位计件工资	根据替代关系自动带出。	否

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在工票的“编辑单据”界面，单击要替换工序的目标工票，单击〖查看〗→〖工序替代〗，系统弹出“替代工序清单浏览”界面。	是
第二步	单击打开替代工序清单，系统显示替代工序关系（单击〖编辑〗→〖修改〗，可维护替代关系）。	是
第三步	双击要使用的替代工序，系统自动将替代工序返回到工票上的原始工票行，进行替代并更新相关的数据，用户可维护可修改的字段。	是
第四步	维护完成后，单击〖文件〗→〖保存〗，系统自动保存替代结果。	是

五、 工序分派

车间管理系统支持工序派工时的两级分派。

一个工作中心由一个或多个具有相似工作能力的资源（设备、班组或人员）组成。车间生产调度人员将每道工序派工给相应的工作中心后，在具体执行时还要进一步将工序生产任务分配给每一个具体的资源。因此除了平衡工作中心的能力负荷外，还要平衡每个资源的能力负荷，确保每个资源都能及时完成生产任务。如果不能及时完成，还要调配到其他工作中心或者采取部分外协措施等。有时由于生产任务紧急，为了缩短生产时间，也需要将生产任务分派给多个资源同时开工生产。

车间管理系统支持一个工序任务在多个工作中心或者多个资源之间同时生产的业务。

步 骤	描　　　述	是否必需（是/否）
第一步	在工票的“录入单据”界面，单击〖选项〗→〖条目分拆选项〗，系统弹出“条目分拆选项”界面。设置好分拆数量、分拆方法与分拆位置等选项，单击【确定】，保存设置。	是
第二步	选择要进行任务分派的目标工序，单击〖选项〗→〖条目分拆〗，系统自动按照<条目分拆选项>的设置拆分工序。	是

分拆前后工序的总计划生产数量保持不变。

参见　　有关<条目分拆选项>与<条目分拆>请参见生产领料的“条目分拆”。

第二节 工票的查询与维护

工票建立后，因生产环境的变化，需要查询与维护工票。



- □ 工票查询
- □ 工票维护

一、 工票查询

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖工票〗→〖工票–查询〗顺序进入工票查询维护界面。系统弹出“条件查询”界面，单击“条件”标签页。

（一） 常规查询条件

常规查询的设置区位于〖条件选择〗的下方。常规查询是比较简单的查询方式，系统提供下列查询条件。

数 据 项	说　　　明	必填项（是/否）
时间	票据制单日期的时间范围。系统提供下列四种选项。 ■ 当天：系统当前日期； ■ 本周：系统当前周；	是

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
	■ 本期：系统当前会计期间； ■ 全部：所有日期。 单击时间的下拉列表框，可设置时间的查询要求。	
单据状态	票据的业务状态。系统提供下列三种选项。 ■ 计划：未审核的票据； ■ 审核：未审核的票据； ■ 关闭：业务关闭的票据； ■ 全部：包括所有单据。 单击单据状态的下拉列表框，可设置单据状态的查询要求。	是

时间与单据状态可任意组合进行查询。

完成常规查询的各种条件设置后，单击【确定】，系统弹出“工票序时簿”界面，自动将符合查询条件的所有单据显示在单据列表上。

参见 以下查询操作除了条件名称与生产任务单不同外，其他处理完全一致。请参见后述章节的“**序时簿操作**”。

（二） 高级查询条件

（三） 查询条件的方案

（四） 查询结果排序

（五） 查询结果显示

（六） 查询条件重取

二、 工票维护

（一） 在工票序时簿界面维护工票

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖工票〗→〖工票–查询〗，系统弹出“条件查询”界面。	是
第二步	完成查询条件与排序条件设置后，单击【确定】，系统弹出“工票序时簿”	是

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
	界面，即可进行各种维护操作。	

（二） 在生产任务单序时簿界面维护工票

在“生产任务单序时簿”界面，选择要维护工票的目标生产任务单，单击〖编辑〗→〖工票维护〗，系统弹出工票的“编辑单据”界面，即可进行各种维护操作。

◆ 新增工票

单击〖编辑〗→〖新增〗，系统弹出“录入单据”界面，即可新增工票，详细操作参见“第一节 工票的建立”的相关内容。

◆ 查看工票

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中要查看的目标工票的行，单击〖编辑〗→〖查看〗，系统弹出“查看单据”界面，即可查看工票内容。	是
第二步	单击〖编辑〗→〖首张〗〖前张〗〖后张〗〖末张〗，可顺序查看其他工票。	是

查看工票时无法对任务进行任何修改，增删等操作。

◆ 修改工票

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中要修改的目标工票的行，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“编辑单据”界面，即可修改工票。	是
第二步	完成修改内容后，单击〖文件〗→〖保存〗，即可保存修改内容。	是

只有未审核的工票才可以修改。

除了修改工票，还可以进行新增、审核/反审核等相关操作。

♦ **删除工票**

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要删除的目标工票的行，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出提示："*你真的要删除所选的单据吗？*"。	是
第二步	单击【是】，系统即删除目标工票；单击【否】，放弃删除操作。	是

只有未审核的工票才可以删除。

工票一旦删除即不能撤消删除，只能重新建立。

♦ **审核/反审核 工票**

参见 参见"第四节 工票的审核"。

第三节 工票的审核

工票确认无误后即可进行审核。



- □ 工票的审核
- □ 工票审核的影响
- □ 工票的反审核
- □ 工票反审核的影响

只有未审核的工票才能审核。

工票一经审核即不能修改删除，若要修改，须反审核后才能修改。

一、 工票的审核

（一） 手工录入工票时审核

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	工票录入完成并保存成功（参见"第一节 工票的建立"）后，菜单栏和工具条即出现【审核】的功能按钮。	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第二步	单击〖查看〗→〖审核〗，若审核成功，系统自动填入“审核人”与“审核日期” 并标识“审核标志”，弹出提示：“*审核[...]单据成功！*”。	是

在“录入单据”界面审核工票时，系统默认审核上下关联工序的一组工票，不能单独审核其中的一张工票。若要审核其中一张工票，请到“工票序时簿”界面审核工票。

（二） 查询工票时审核

（参见“第二节 工票的查询与维护”）在“工票序时簿”界面，即可进行审核操作。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要审核的目标工票行，单击〖编辑〗→〖审核〗，若审核成功，系统弹出提示：“*审核[...]单据成功！*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动填入“审核人”与“审核日期”并标识“审核标志”。	是

（三） 下达生产任务时自动审核

如果系统参数<下达生产任务单时审核工票>设置为“是”，生产任务单下达时，则“计划”状态的工票自动更改为“审核”。

二、 工票审核的影响

工票审核后，后续的工序汇报才能进行。

三、 工票的反审核

工票审核后，因生产环境的变化用户可能需要修改工票，此时需要对工票进行反审核。

只有已审核的工票才能反审核。

工票关联的工序汇报一旦开始，即不能进行反审核操作。

（一） 手工录入工票时反审核

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	工票录入完成并保存成功（参见“第一节 工票的建立”）后，菜单栏出现【反审核】的功能按钮。	是
第二步	单击〖查看〗→〖反审核〗，若反审核成功，系统自动删除“审核人”与“审核日期”并取消标识“审核标志”，弹出提示：“*反审核[...]单据成功！*”。	是

（二） 查询工票时反审核

（参见“第二节 工票的查询与维护”）在“工票序时簿”界面，即可进行反审核操作。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要反审核的目标工票行，单击〖编辑〗→〖反审核〗，若反审核成功，系统弹出提示：“*反审核[...]单据成功！*”。	是
第二步	单击【确定】后系统自动删除“审核人”与“审核日期” 并取消标识“审核标志”。	是

四、 工票反审核的影响

工票反审核后，才能进行工序数据的修改。

第四节 工票的关闭

工票关闭：工序完工汇报后结束工序加工或因生产情况变化结束工序加工。



- 工序汇报审核时工票自动关闭
- 工票手工关闭
- 工票关闭的影响
- 工序汇报反审核时工票自动反关闭
- 工票手工反关闭
- 工票反关闭的影响

只有审核状态的工票才能关闭，其他状态一概不能关闭。

一、 工序汇报审核时工票自动关闭

根据工票建立工序汇报时，一旦工序汇报的累计<合格数量>达到或超过<计划数量>时，系统自动关闭关联的工票。

二、 工票手工关闭

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“工票序时簿”界面，选中要关闭的目标工票，单击〖编辑〗→〖关闭〗，系统弹出提示：“*关闭[...]单据成功！*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动设置工票状态为“关闭”。	是

三、 工票关闭的影响

工票关闭后，将不再能进行工序汇报。

四、 工序汇报反审核时工票自动反关闭

工序汇报反审核时，一旦工序汇报的累计<合格数量>少于<计划数量>时，系统自动反关闭关联的工票。

五、 工票手工反关闭

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“工票序时簿”界面，选中要反关闭的目标工票，单击〖编辑〗→〖反关闭〗，系统弹出提示：“*反关闭[...]单据成功！*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动设置工票状态为“审核”。	是

六、 工票反关闭的影响

工票反关闭后，可继续执行工序汇报。

第五节 工序领料

工序领料：按工序领用本工序加工的物料。

只有审核状态的工票，并且工票对应的生产任务单未结案和对应的投料单审核时，才能进行工序领料，其他状态一概不能进行工序领料。

工序领料将根据工票上的工序和仓库生成的生产领料单，不同的工序、不同的仓库生成不同的生产领料单。

一、 工票检查

检查工票对应的投料单上的工序在工票中是否存在。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要检查的目标工票，单击〖编辑〗→〖检查〗，系统弹出检查结果。	是

二、 工序领料

在工票的查询浏览界面，单击〖编辑〗→〖工序领料〗，系统弹出“工序领料”界面。

➢ 如何同时选中多个连续的目标工票？

首先选中（单击）第一个工票，然后按住 Shift 键，再单击最后一个工票，即可选中多个工票。

➢ 如何同时选中多个不连续的目标工票？

首先按住 Ctrl 键，并一直不放手，然后逐个选中目标工票。

工序领料的界面将出现如下字段：

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
状态	“未处理”，表示未生成生产领料单。	是
编码	单据编号，根据编码规则自动生成。	是
生产任务单号	工票对应的生产任务单。	是

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
仓库	工票对应的生产任务单对应的投料单上的仓库。	是
领料部门	工票对应的生产任务单的生产车间。	是
红蓝字	如果子项物料为非返还件，生成蓝字单据；如果为返还件，生成红字单据。	是
行号	从 1 顺序增加。	是
物料代码	工票对应的投料单上与该工票的工序相同的物料。	是
物料名称	根据物料代码从物料资料中自动带出。	是
规格型号	根据物料代码从物料资料中自动带出。	是
批号	工票对应的投料单上物料的批号。	是
基本单位	根据物料代码从物料资料中自动带出物料的基本单位。	是
基本单位申请数量	工票对应的投料单上物料的按基本单位计量的计划发料数量。	是
基本单位实发数量	工票对应的投料单上物料的按基本单位计量的实发数量。	是
计量单位	工票对应的投料单上物料的单位。	是
申请数量	工票对应的投料单上物料的计划发料数量。	是
实发数量	如果按标准用量倒冲领料与冲减在制品，实发数量＝工票的计划数＊投料单的单位用量－根据工票已经领用的数量； 如果不按标准用量倒冲领料与冲减在制品，实发数量＝工票的计划数／生产任务单的计划生产数量＊投料单的计划发料数量－根据工票已经领用的数量。	是
生产/采购日期	空。	是
保质期	空。	是
仓位	工票对应的生产任务单对应的投料单上物料的仓位。	是
工序	工票上的工序。	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在工票查询浏览界面，选择目标工票，单击〖编辑〗→〖工序领料〗，系统弹出“ 工序领料 ”界面。	是
第二步	在“ 工序领料 ”界面，选择目标工票，单击〖编辑〗→〖生成〗，或者单击【生成】，或者双击生产领料单信息的数据行，弹出生产领料单录入界面，检查或者补充录入数据。	是
第三步	检查或者补充录入数据完毕，单击〖文件〗→〖保存〗，或者单击【保存】，生成生产领料单；单击〖文件〗→〖退出〗，或者单击【退出】，不保存，不生成生产领料单。	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第四步	重复上述步骤，直至所有工票都生成相应的生产领料单。	是

注意事项 工序领料生成的领料单，不能自动携带选单关系的自定义项。

第十三章 工序排程与任务优先级

第一节 工序排程

当一系列工作任务（工票）被预分配到某一个工作中心/资源时，生产计划员或车间管理者需要对这些任务进行调整，平衡工作中心/资源在各个时间段的负荷，以使工作中心/资源不至于过载；或者提高工作中心或资源能力，以使生产任务顺序完成。

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖工序排程〗→〖工序排程–负荷调整〗，系统弹出“ 工序排程 ”过滤界面。

一、 过滤条件

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
工作中心	如果未选择设备，则包括该工作中心所有资源的工票，能力负荷计算显示以该工作中心为基础。	是
设备	如果选择设备，则仅包括该设备相关的工票，能力负荷计算显示以该设备为基础。工作中心与设备必须选择一个，否则不能过滤。	否
计划开工日期	筛选工票的日期范围，默认为系统当前日期。	是
计划完工日期	筛选工票的日期范围，默认为系统当前日期。	是
分配策略	负荷计算的分配策略，系统提供平均、倒排与正排三种策略。	是

能力负荷计算显示的日期范围为从最早开工日期到最晚完工日期的工票范围。如果最早开工日期早于系统当前日期，显示日期从系统当前日期开始。

系统提供几种负荷分配策略供用户选择：

- 平均：将负荷平均分配到从工票的计划开工日期到计划完工日期的时间段上。
- 正排：将负荷按照日能力逐步从时间段第一天开始分配，分配到时间段的最后一天

为止，剩余负荷全部分配到最后一天。对某一工票分配负荷时不考虑其他负荷对能力的影响。

- 倒排：将负荷按照日能力逐步从时间段最后一天开始分配，分配到时间段的第一天为止，剩余负荷全部分配到第一天。对某一工票分配负荷时不考虑其他负荷对能力的影响。

设置好上述条件后，单击【确定】，系统弹出“ 工序排程 ”界面。

二、 能力负荷报告与图表

（一） 能力负荷表

系统自动过滤出符合条件的工票，各数据项的意义如下。

数 据 项	说 明
序号	顺序号，自动按工序计划开工日期顺序排列。
优先级	工票的优先级。
生产任务单	工票所对应的生产任务单。
工票	符合过滤条件范围的工票。
状态	工票状态。
工序	工票所对应的工序。
物料代码	生产任务单的产品代码。
物料名称	根据物料代码自动带出。
规格型号	根据物料代码自动带出。
计量单位	根据物料代码自动带出。
计划数量	工票的计划生产数量。
实作数量	工票的实作数量。
剩余数量	剩余数量＝计划数量－实作数量。如果实作数量≥计划数量，则为零。
时间单位	小时。
剩余加工时间	剩余加工时间＝运行时间×向上取整（剩余数量／加工批量）
剩余准备时间	默认为工票的准备时间，如果剩余数量为 0，则剩余准备时间为 0。
工序计划开工日期	工票的工序计划开工日期。
工序计划完工日期	工票的工序计划完工日期。

系统自动按照用户设定的负荷分配策略计算该工作中心/资源的负荷分布情况。

数 据 项	说　　明
差异 Hr	差异＝能力－负荷
差异率%	差异率＝差异／能力×100%
能力 Hr	资源能力＝每日班次×每班工作小时×利用率×效率 工作中心能力＝Σ关键资源能力
总负荷 Hr	总负荷＝计划负荷＋确认负荷
计划负荷 Hr	所有计划状态工票的汇总剩余负荷。
确认负荷 Hr	所有审核状态工票的汇总剩余负荷。
拖期负荷 Hr	工序计划完工日期早于系统当前日期的工票的剩余负荷。

（二） 能力负荷图

单击〖查看〗→〖显示图表〗，系统弹出“工作中心-资源 能力负荷图”界面。自动将能力负荷表以图形方式直观显示出来。

用户可以使用图表类型、图表选项、收放拖动调整图形显示；使用打印预览、打印、页面设置等功能打印图形。

三、 负荷调整

根据能力负荷报告，工作中心/资源可能在某些时间点上超载，如果不采用加班等延长工作时间以提高能力的方法，则需要采取下列之一或几种方法调整工作中心/资源的超载负荷。

- 分配到其他空闲的时间点上；
- 分配到其他工作中心/资源；
- 外协；
- 提高工作中心/资源效率；
- 取消工作任务。

这个时候就需要修改超载负荷所对应的工票。

选择需要调整负荷的目标工票，单击〖查看〗→〖工票〗，系统弹出工票的“编辑单据”界面，即可修改工票数据调整工作中心/资源的负荷。

调整方法	修改数据
分配到其他空闲的时间点上	工序计划开工日期、工序计划完工日期

调整方法	修改数据
分配到其他工作中心/资源	工作中心、设备
外协	是否外协、加工单位
提高工作中心/资源效率	运行时间/加工批量、准备时间
取消工作任务	删除该工序或整个任务

注意事项 如果工票已审核，则必须通过反审核才能修改。工票修改的规则请参见前述章节。

负荷调整完成后保存数据并退出“ 编辑单据 ”界面，系统自动刷新能力负荷报告。

如果用户确信某个时点负荷超载，则可以作为加班的依据。

四、 能力调整

根据能力负荷报告，工作中心/资源可能在某些时间点上超载或能力出现富余，假定负荷没有调整的余地，可通过调整工作中心/资源的能力，使得能力与负荷达到平衡。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在工序排程界面，单击〖查看〗→〖工厂日历〗，或者单击【日历】，系统弹出工厂日历维护界面。	是
第二步	在工厂日历维护界面，调整工作中心的日历，或者资源的日历和能力。	是

能力调整完成后退出“ 工厂日历 ”界面，系统自动刷新能力负荷报告。

第二节 任务优先级设置

当一系列工作任务被分配到一个工作中心时，生产计划员或车间管理者需要决定任务的优先顺序。车间管理（工业）系统提供按照指定的规则自动设置优先级的功能，帮助用户快速安排生产顺序，用户也可根据生产实际情况人工调整生产顺序，形成派工单，并可打印。

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖任务优先级设置〗→〖任务优先级–录入〗，系统弹出“ 任务优先级设置 ”界面。

数 据 项	说　　　明	必填项（是/否）
工作中心代码	用户要设置任务优先级工票的工作中心。	否
工作中心名称	根据工作中心代码从基础资料中自动带出，显示信息。	否
所属部门	根据工作中心代码从基础资料中自动带出，显示信息。	否
班组	用户要设置任务优先级工票的班组。	否
操作工	用户要设置任务优先级工票的操作工。	否
设备	用户要设置任务优先级工票的设备。	否
计划开工日期	工票的计划开工日期，只有该日期的工票才会列入优先级排序。	是
优先级法则	系统提供三种法则。 ■ 剩余时间最短优先法：工票剩余加工时间最短的优先。 ■ 最早完工优先法：计划完工日期最早的优先。 ■ 先到先服务优先法：制单日期最早的优先。 单击下拉列表框，可选择设置优先级。	是
□包括指定日期前工票	包括在“计划开工日期”仍未完工的工票，这些工票的优先级自动列入最高级–0 级。	否

步 骤	描　　　述	是否必需（是/否）
第一步	单击〖查看〗→〖工作中心〗/〖班组〗，系统在界面左方弹出工作中心/班组列表，选择要排任务优先级的目标工作中心/班组；或直接输入工作中心代码/班组、操作工、设备。	是
第二步	完成上述条件的设置，单击〖查看〗→〖显示〗，系统自动显示符合条件的要排序的工票列表。	是
第三步	单击〖查看〗→〖排序〗，系统自动将优先级写入要排序的工票列表。	是
第四步	单击要修改优先级的目标工票的优先级字段，用户可手工修改优先级。	是
第五步	单击〖文件〗→〖保存〗，系统自动保存工票优先级设置。	是

系统提供打印设置、打印预览、打印等功能，用户可根据需要决定是否打印。

第十四章 工序汇报

工序汇报：在工序的执行过程中或完成后将生产日期、数量、质量、工时等信息汇报入系统的业务。

对于离散加工与装配型企业，企业在实际生产管理业务中可能需要安排生产工序的计划，跟踪工序过程，以控制工序进度与在制品库存状态，强化对人员设备的考核，达到适时生产、降低成本的目的。

一道工序可多次汇报，工序之间可相互检查汇报交接情况。

本模块针对工序汇报的业务处理展开，包含以下功能点：

- 工序汇报的录入
- 工序汇报的查询与维护
- 工序汇报的审核

第一节 工序汇报的建立

只有审核状态的工票才能工序汇报，其他状态一概不能汇报。

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖工序汇报〗→〖工序汇报–录入〗，系统弹出“ 工序汇报 ”界面。



- 工序汇报模式
- 工票排列方式
- 列显示设置
- 手工建立工序汇报

一、 工序汇报模式

工序汇报模式：工序汇报的操作，系统提供以下几种模式。

- 录入：新增工序汇报。
- 修改：修改工序历史汇报。
- 保存：保存工序汇报。
- 删除：删除工序历史汇报。
- 审核/反审核：审核/反审核工序汇报。

详细操作参见后述章节。

二、 工票排列方式

工票排列方式：系统提供以下两种方式。

- 工作中心：工票按生产部门与工作中心分类汇报。
- 生产任务单：工票按生产部门与生产任务单号分类汇报。

单击工票排列方式的【工作中心】或【生产任务单】，即可实现排列方式的切换。

三、 列显示设置

自定义工票显示列和工序汇报显示列。

单击〖工具〗—〖工票列设置〗/〖汇报列设置〗，选中的列将被显示。

四、 手工建立工序汇报

工票的字段全部为显示字段，意义如下：

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
工票号	根据工票的对应项显示。	是
工序代码	根据工票的对应项显示。	是
工序名称	根据工票的对应项显示。	是
加工说明	根据工票的对应项显示。	否
工作中心代码	根据工票的对应项显示。	是
工作中心名称	根据工票的对应项显示。	是
工作中心部门	根据工票的对应项显示。	是
时间单位	根据工票的对应项显示。	是
排队时间	根据工票的对应项显示。	否
准备时间	根据工票的对应项显示。	否
加工批量	根据工票的对应项显示。	是
运行时间	根据工票的对应项显示。	是
计划数量	根据工票的对应项显示。	是
总加工时间	根据工票的对应项显示。	是
移动批量	根据工票的对应项显示。	是
移动时间	根据工票的对应项显示。	否
工序计划开工日期	根据工票的对应项显示。	是
工序计划完工日期	根据工票的对应项显示。	是
备注	根据工票的对应项显示。	否
审核人	根据工票的对应项显示。	是
审核日期	根据工票的对应项显示。	是
接收数量	本工序累计接收从上工序移交或工序间仓库领取的合格数量。	否
实作数量	累计汇报的实作数量。	否
合格数量	累计实作数量中的合格数量，不能大于实作数量。	否
遗失数量	累计汇报的加工中遗失的数量。	否
返修数量	累计汇报的因其他工序原因造成返修的数量，不包括本工序内部返修数量。	否
返修合格数量	累计汇报的返修合格的数量。	否
因工报废数量	累计汇报因加工原因造成半成品报废的数量。	否
因料报废数量	累计汇报的因材料原因造成半成品报废的数量。	否
移交数量	本工序累计移交到下工序或工序间仓库的合格数量。	否

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
实际开工日期	本工序历次汇报中最早的工序实际开工日期。	否
实际完工日期	本工序历次汇报中最晚的工序实际完工日期。	否
时间单位	工时单位，默认为工票的时间单位，不可修改。	否
实作工时	累计汇报的实际加工时间。	否
准备工时	累计汇报的工序调整时间。	否
停电工时	累计汇报的因停电损失的工时。	否
机修工时	累计汇报的因机修损失的工时。	否
待料工时	累计汇报的因加工物料未及时到货而等待开工所损失的工时。	否
待具工时	累计汇报的因工模夹具、刀具、刃具或量具等未到原因而损失的工时。	否
单位计件工资	每加工一单位产品的工资。	否

在“工序汇报”界面下方汇报内容说明如下：

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
工票号	要汇报的工票号，可选择，必录项。	是
汇报序号	汇报的顺序号，自动增加，不可修改。	是
累计接收数量	本工序累计接收上工序移交的合格数量，自动计算，首工序为空，不可修改。	是
累计汇报数量	本工序汇报的累计实作数量，自动计算，不可修改。	是
班组	生产班组。如果为外协工序，则禁止输入。	否
操作工	工序操作工。如果为外协工序，则禁止输入。	否
使用设备	工序使用的设备，为本工序所在工作中心的设备资源。如果为外协工序，则禁止输入。	否
接收数量	本次汇报的实际接收从上工序移交或从工序间仓库领取的数量。如果为外协工序，则表示加工单位从本公司领取或本公司发放到加工单位的加工材料的数量。	否
实作数量	本次汇报的实际实作数量，不包括返修数量。	否
遗失数量	加工中遗失的数量。	否
因工报废数量	因加工原因造成本工序半成品报废的数量。	否
因料报废数量	因材料原因造成本工序半成品报废的数量。	否
合格数量	实作数量中的合格数量，不包括返修合格数量，不能大于实作数量。	否
移交数量	经检验合格后移交到下工序或工序间仓库的数量。如果为外协工序，则表示加工单位返回的合格半成品数量。	否
返修数量	因其他工序原因造成返修的数量，不包括本工序内部返修数量。	否

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
返修合格数量	返修合格的数量，不能大于返修数量。	否
实际开工日期	本次汇报的工序实际开工日期，默认为计划开工日期，可修改，必录项。	否
实际完工日期	本次汇报的工序实际开工日期，默认为计划完工日期，不能晚于实际开工日期，可修改，必录项。	否
时间单位	工时单位，默认为工票的时间单位，不可修改。	否
实作工时	本次汇报的实际加工时间。	否
准备工时	本次工序调整时间，一般由安装调试与拆卸时间构成。	否
停电工时	因停电原因损失的工时。	否
机修工时	因机修原因损失的工时。	否
待料工时	因加工物料未及时到货而等待开工所损失的工时。	否
待具工时	因工模夹具、刀具、刃具或量具等未到原因而损失的工时。	否
制单人	本次工序汇报人，默认为系统当前用户，不可修改。	否
制单日期	本次工序汇报日期，默认为系统当前日期，不可修改。	否
审核人	本次工序汇报的审核人，默认为审核时的系统当前用户，不可修改。	否
备注	需要说明的事项。	否

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选择工序汇报“【录入】”汇报模式与工票排列方式，选中要汇报的未关闭的目标工票。	是
第二步	在“工序汇报”界面下方输入汇报内容。	是
第三步	输入完成后，单击【保存】，若保存成功即完成本次汇报的录入工作；单击【退出】，则退出“工序汇报”界面；若保存前单击【退出】，则放弃录入的内容。若保存前单击【刷新】，系统弹出提示信息，确认后自动清除未保存的汇报内容。	是
第四步	如果要继续汇报，则重复上述步骤。	是

工序汇报保存时系统自动进行数据关系合法性检查。如果检查不能通过，系统将不允许保存并给出提示。

如果系统进行接收数的缺省带入控制，则在进行工序汇报时，接收数会缺省填入上道工序的移交数。

如果系统严格控制接收数，则在进行工序汇报时，要求接收数小于等于上道工序的移交数，否则不允许保存。

第二节 工序汇报的查询与维护

一、 工序汇报查询

工序汇报建立后，可对历史汇报资料进行查询与维护。

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖工序汇报〗→〖工序汇报–查询〗顺序进入“ 工序汇报的查询维护 ”界面。系统弹出“ 条件查询 ”界面，单击“ 条件 ”标签页。



- □ 常规查询条件
- □ 高级查询条件
- □ 查询条件的方案
- □ 查询结果排序
- □ 查询结果显示
- □ 查询条件重取

（一） 常规查询条件

常规查询的设置区位于〖条件选择〗的下方。常规查询是比较简单的查询方式，系统提供下列查询条件。

数 据 项	说　　　明	必填项（是/否）
时间	汇报制单日期的时间范围。系统提供下列四种选项。 ■ 当天：系统当前日期； ■ 本周：系统当前周； ■ 本期：系统当前会计期间； ■ 全部：所有日期。 单击时间的下拉列表框，可设置时间的查询要求。	是

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
审核标志	汇报的业务状态。系统提供下列三种选项。 ■ 已审核：已审核的汇报； ■ 未审核：未审核的汇报； ■ 全部：包括所有汇报。 单击审核标志的下拉列表框，可设置汇报状态的查询要求。	是

时间与审核标志可任意组合进行查询。

完成常规查询的各种条件设置后，单击【确定】，系统弹出“工序汇报序时簿”界面，自动将符合查询条件的所有汇报显示在汇报列表上。

■以下查询操作除了条件名称与生产任务单不同外，其他处理完全一致。请参见后述章节的“<u>**序时簿操作**</u>”。

（二） 高级查询条件

（三） 查询条件的方案

（四） 查询结果排序

（五） 查询结果显示

（六） 查询条件重取

二、 工序汇报维护

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖单据序时簿〗→〖工序汇报〗，系统弹出“条件查询”界面。	是
第二步	完成查询条件与排序条件设置后，单击【确定】，系统弹出“工序汇报序时簿”界面，自动显示符合查询条件的所有工序汇报。	是
第三步	选中要维护的目标工序汇报，单击〖编辑〗→〖工序汇报维护〗，系统弹出“工序汇报”界面，即可进行各种维护操作，系统默认为修改模式。	是



- 新增工序汇报
- 修改工序汇报
- 删除工序汇报
- 检查工序汇报
- 审核／反审核工序汇报

（一） 新增工序汇报

选中要新增汇报的目标工票，单击【录入】，界面下半部分置于汇报状态，即可录入工序汇报，详细操作参见“ 第一节 工序汇报的录入 ”的相关内容。

（二） 修改工序汇报

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中要修改的目标工序汇报的记录行，单击【修改】，界面下部显示历史汇报数据，即可修改工序汇报。	是
第二步	完成修改内容后，单击【保存】，即可保存修改内容。若单击【刷新】，则放弃修改内容。	是

只有未审核的工序汇报才可以修改。

（三） 删除工序汇报

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	选择要删除工序汇报的目标工票，再在界面下部选中要删除的工序汇报记录行，单击【删除】，系统弹出提示：“*你是否确定要删除当前工序汇报记录？*”。	是
第二步	单击【是】，系统即删除目标工序汇报记录；单击【否】，放弃删除操作。	是

只有未审核的工序汇报才可以删除。

工序汇报一旦删除即不能撤消删除，只能重新建立。

（四） 检查工序汇报

单击【检查】，系统自动检查所有相关工票的数据关系是否正确。如果数据错误，系统会提供错误列表。

（五） 审核/反审核 工序汇报

参见“第三节 工序汇报的审核”。

第三节 工序汇报的审核

工序汇报录入后，即可以对汇报内容进行审核。



- 工序汇报的审核
- 工序汇报审核的影响
- 工序汇报的反审核
- 工序汇报反审核的影响

进入K/3系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖工序汇报〗→〖工序汇报–审核〗，系统弹出“工序汇报”界面。

一、 工序汇报的审核

（一） 手工录入工序汇报时审核

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	工序汇报录入完成并保存成功（参见“第一节 工序汇报的录入”）后，菜单栏和工具条即突出显示【审核】的功能按钮。	是
第二步	单击【审核】，若审核成功，系统自动填入“审核人”并标识“审核标志”。	是

（二） 查询工序汇报时审核

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	（参见“第二节 工序汇报的查询与维护”）在“工序汇报序时簿”界面，选中要审核的目标工序汇报，单击〖编辑〗→〖工序汇报维护〗，系统弹出“工序汇报”界面，即可进行审核操作。	是
第二步	选中要审核的目标工序汇报行，单击【审核】，若审核成功，系统自动填入“审核人”并标识“审核标志”。	是

二、 工序汇报审核的影响

工序汇报审核后，系统自动更新关联工票的累计数据（参见“第一节 工序汇报的录入”）。

工序汇报审核后，若累计合格数量达到或超过生产任务数量，系统将自动关闭关联工票。

最后一道工序汇报审核后，系统自动更新关联生产任务的日期、数量、工时、质量信息。

工序汇报审核后，如果该工序需要质量检验，则可进行工序检验业务处理。

三、 工序汇报的反审核

工序汇报审核后，因汇报错误或遗漏用户可能需要修改汇报内容，此时需要对工序汇报进行反审核。

只有已审核的工序汇报才能反审核。

（一） 手工录入工序汇报时反审核

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	工序汇报审核成功后，菜单栏突出显示【反审核】的功能按钮。	是
第二步	单击【反审核】，若反审核成功，系统自动删除“审核人”并取消标识“审核标志”。	是

（二） 查询工序汇报时反审核

（参见“第二节 工序汇报的查询与维护”）

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“工序汇报序时簿”界面，选中要反审核的目标工序汇报，单击〖编辑〗→〖工序汇报维护〗，系统弹出“工序汇报”界面，即可进行反审核操作。	是
第二步	选中要反审核的目标工序汇报行，单击【反审核】，若反审核成功，系统自动删除“审核人” 并取消标识“审核标志”。	是

四、 工序汇报反审核的影响

工序汇报反审核后，系统自动更新关联工票或任务单的累计数据（参见“第一节 工序汇报的录入”）。

第四节 工序汇报的报表



- 工序执行明细表
- 工序汇报明细表
- 工序在制品统计表（分任务）
- 工序在制品统计表（分资源）
- 月工序执行统计表
- 生产资源耗用汇总表

一、 工序执行明细表

工序执行明细表是汇总统计需工序跟踪的生产任务单在对应工序的接收数量，完成情况及在制数量。

如果工序无法在一个页面显示完全，系统可以通过“向前”、“向后”的功能翻看其他页面的工序执行信息。

（一） 条件设置

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖工序汇报〗→〖工序执行明细表〗，系统弹出“ 工序执行明细表 ”界面，设置下列过滤条件。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
计划开工日期	生产任务单计划开工日期范围。	是
产品代码	产品的范围。	否
生产任务单	生产任务单范围。	否
销售订单	销售订单范围。	否
生产类型	系统定义的所有生产类型。包括禁用的生产类型	是
结案标志	生产任务是否结案。	是
汇总依据	数据按产品或生产类型汇总。	是
挂起标志	生产任务是否挂起。	是
计量单位	如果系统不使用双计量单位，则数据缺省计量单位为基本计量单位，不可修改；如果系统使用双计量单位，则数据可选择按基本计量单位或常用计量单位显示。	是

（二） 报表内容介绍

设置好上述条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行工序执行明细表的分析。各字段含义如下：

数 据 项		说 明
任务单号		符合过滤条件的任务单号。
产品代码		生产任务单上的产品代码。
产品名称		对应产品代码的名称。
规格型号		对应产品的规格型号。
生产类型		生产任务单上的生产类型。
挂起标志		生产任务单的挂起状态。
结案标志		生产任务单的结案标志。
基本计量单位		对应产品的基本计量单位。
常用计量单位		对应产品的常用计量单位。
计划数量		生产任务单的计划生产数量。
工序	接收数	工序对应的工票的接收数。

数据项		说明
	实作数	工序汇报的本工序的所有实作数量之和。
	合格数	工序汇报的本工序的所有合格数量之和。
	移交数	工序对应的工票的移交数。
	待制数	=接收数–实作数。
	待交数	=合格数–移交数。

二、 工序汇报明细表

工序汇报明细表是统计每次工序汇报的加工数量、加工工时信息，并统计合格率、遗失率、废品率及利用率。

（一） 条件设置

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖工序汇报〗→〖工序汇报明细表〗，系统弹出“ 工序汇报明细表 ”界面，设置下列过滤条件。

数据项	说明	必填项（是/否）
实际开工日期	实际开工日期的范围。	是
实际完工日期	实际完工日期的范围。	是
生产任务单	生产任务单范围。	否
工票号	工票范围。	否
工作中心	工作中心范围。	否
班组	生产班组范围。	否
设备	使用设备范围。	否
操作工	操作工范围。	否
汇总依据	数据汇总依据，包括：实际开工日期、实际完工日期、生产任务单+工序、工票号、工作中心、生产班组、使用设备、操作工人。	是

（二） 报表内容介绍

设置好上述条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行工序汇报明细表的分析。

各字段含义如下：

数 据 项	说 明
任务单号	符合条件的任务单号。
工票号	符合条件的工票号。
工序代码	对应工票号的工序代码。
工序名称	对应工序代码的工序名称。
汇报序列号	对应工票号的工序汇报的序列号。
产品代码	生产任务单上的产品代码。
产品名称	对应产品代码的名称。
规格型号	对应产品的规格型号。
基本计量单位	对应产品的基本计量单位。
常用计量单位	对应产品的常用计量单位。
工序计划开工日期	对应工序汇报的计划开工日期。
工序计划完工日期	对应工序汇报的计划完工日期。
工序实际开工日期	对应工序汇报的实际开工日期。
工序实际完工日期	对应工序汇报的实际完工日期。
开工日期差异	开工日期差异=工序计划开工日期－工序实际开工日期。
完工日期差异	完工日期差异=工序计划完工日期－工序实际完工日期。
计划数量	对应工票的计划生产数量。
实作数量	对应工序汇报的实作数量。
合格数量	对应工序汇报的实作数量。
合格差异	合格差异＝实作数量－合格数量。
合格率%	合格数量／实作数量×100%。
遗失数量	对应工序汇报的遗失数量。
遗失率%	遗失数量／实作数量×100%。
返修数量	对应工序汇报的返修数量。
返修合格数量	对应工序汇报的返修合格数量。
因工报废数量	对应工序汇报的因工报废数量。
因料报废数量	对应工序汇报的因料报废数量。
废品率%	（因工报废数量＋因料报废数量）／实作数量 ×100%。
实作工时	对应工序汇报的实作工时。
准备工时	对应工序汇报的准备工时。
停电工时	对应工序汇报的停电工时。
机修工时	对应工序汇报的机修工时。
待料工时	对应工序汇报的待料工时。
待具工时	对应工序汇报的待具工时。

数 据 项	说 明
利用率%	实作工时／（实作工时＋准备工时＋待料工时＋待具工时＋机修工时＋停电工时）×100%。
费用	计费工序发生的费用。

三、 工序在制品统计表（分任务/分资源）

工序在制品统计表（分任务）是统计生产任务的每道工序在各个资源处的滞留在制品情况。

工序在制品统计表（分资源）是统计各个资源滞留的各个产品的工序在制品情况。

（一） 条件设置

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖工序汇报〗→〖工序在制品统计表（分任务）/（分资源)〗，系统弹出“ 工序在制品统计表 ”界面，设置下列过滤条件。

工序在制品统计表（分任务）

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
计划开工日期	计划开工日期范围。	是
计划完工日期	计划完工日期范围。	是
产品代码	产品代码范围。	否
任务单	任务单范围。	否
汇总方式	工序汇报数据以哪种方式汇总，包括：设备、班组、操作工。	是
任务单状态	下达、结案与全部三个选项。	是
计量单位	统计结果以哪个计量单位表示。基本、常用计量单位两个选项。	是

工序在制品统计表（分资源）

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
计划开工日期	计划开工日期范围。	是
计划完工日期	计划完工日期范围。	是

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
产品代码	产品代码范围。	否
任务单	任务单范围。	否
工作中心	工作中心范围。	否
设备	设备范围。	否
班组	班组范围。	否
操作工	操作工范围。	否
汇总方式	工序汇报数据以哪种方式汇总，工作中心、设备、班组、操作工四个选项。	是
任务单状态	下达、结案与全部三个选项。	是

（二） 报表内容介绍

设置好上述条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行月工序执行统计表的分析。各字段含义如下（意义明显的字段不再描述）：

数 据 项	说　　明
待制数量	接收数量－实作数量。
待检数量	实作数量－(合格数量＋报废数量＋遗失数量)。
报废数量	因工报废数量＋因料报废数量。
待交数量	合格数量－移交数量。
内部库存	待制数量+待检数量+待交数量。

四、 月工序执行统计表

月工序执行统计表是统计工作中心本日、本月及本月本日止的生产的计划及实际完成情况。

（一） 条件设置

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖工序汇报〗→〖月工序执行统计表〗，系统弹出“ 月工序执行统计表 ”界面，设置下列过滤条件。

数 据 项	说　　　明	必填项（是/否）
统计日期	工序汇报的实际完工日期的范围。	是
生产车间	生产车间范围。	否
产品代码	产品的范围。	否
生产任务单	生产任务的范围。	否

（二） 报表内容介绍

设置好上述条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行月工序执行统计表的分析。各字段含义如下：

数 据 项	说　　　明
工作中心	工序汇报对应的工票上的工作中心。
产品代码	工序汇报对应的工票所对应的生产任务单上的产品代码。
产品名称	对应产品代码的名称。
规格型号	对应产品的规格型号。
基本计量单位	对应产品的基本计量单位。
常用计量单位	对应产品的常用计量单位。
本日计划产量	对应工票的计划完工日期为本日的计划生产数量。
本日完成产量	对应工序汇报的实际完工日期为本日的合格数量。
本日差异	本日差异＝本日完成产量－本日计划产量。
本日差异率%	本日差异／本日计划×100%。
本月计划产量	对应工票的计划完工日期为本月内的计划生产数量。
本月本日止 累计计划产量	对应工票的计划完工日期从月初到本日的计划生产数量。
本月本日止 累计完成产量	对应工序汇报的实际完工日期从月初到本日的合格数量。
本月差异	本月差异=本月累计完成产量－本月累计计划产量。
本月差异率%	本月差异／本月累计计划产量×100%。

五、 生产资源耗用汇总表

生产资源耗用汇总表是统计生产资源的使用情况及利用率、效率。

（一） 条件设置

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖工序汇报〗→〖生产资源耗用汇总表〗，系统弹出“生产资源耗用汇总表”界面，设置下列过滤条件。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
实际开工日期	实际开工日期范围	是
实际完工日期	实际完工日期范围。	是
⊙工序汇报	资源耗用汇总的数据源，选择工序汇报，默认选择。	是
○任务单汇报	资源耗用汇总的数据源，选择任务单汇报。	否
生产任务单	生产任务单的范围。	否
资源代码	资源范围。	否
工作中心	工作中心范围。	否
生产班组	生产班组范围。	否
任务单状态	生产任务单的状态范围。	是
挂起标志	生产任务单是否挂起。	是
生产类型	生产任务单的生产类型。	是
汇总依据	数据汇总依据，包括：实际开工日期、实际完工日期、生产任务单、资源、班组、工作中心。	是

（二） 报表内容介绍

设置好上述条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行月生产资源耗用汇总表的分析。各字段含义如下：

数 据 项	说 明
汇报日期	符合条件的汇报日期。
资源代码	对应汇报日期所使用的资源代码。
资源名称	对应资源代码的资源名称。
工作中心	对应资源代码所属的工作中心。
实作工时	过滤出的工序汇报的实作工时之和。
准备工时	过滤出的工序汇报的准备工时之和。
待具工时	过滤出的工序汇报的待具工时之和。
待料工时	过滤出的工序汇报的待料工时之和。
机修工时	过滤出的工序汇报的机修工时之和。
停电工时	过滤出的工序汇报的停电工时之和。
利用率	实作工时／（实作工时＋准备工时＋待料工时＋待具工时＋机修工时＋停电工时）×100%。
效率	标准单件运行时间／实际单件运行时间×100%。对于工序汇报，标准单件运行时间从工序汇报所对应的工票中取数。

第十五章 计时计件工资

在企业中，员工的工资分计件工资和计时工资，此系统方便地实现了对计时计件工资的计算。

本模块针对工序汇报业务处理展开，包含以下功能点：

- 计时计件工资的录入
- 计时计件工资的查询与维护
- 计时计件工资的审核
- 计时计件工资的关闭
- 计时计件工资的汇总

第一节 计时计件工资的录入

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖计时计件工资〗→〖计时计件工资清单–录入〗，系统弹出“ 录入单据 ”界面，即可进行计时计件工资的录入。

计时计件工资的录入，可以手工录入或者根据工序汇报生成。根据工序汇报生成的操作为：单击〖查看〗→〖根据工序汇报生成〗，系统弹出“ 过滤条件 ”设置界面。即可对过滤条件进行设置。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
实际开工日期	筛选工序汇报的实际开工日期范围。	是
实际完工日期	筛选工序汇报的实际开工日期范围。	是
部门	工序所对应的部门。	否
工作中心	工作中心范围。	否

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
生产任务单	生产任务单范围。	否
工票	工票范围。如果生产任务单有选择，则工票范围必须与生产任务单的范围相对应。	否
班组	生产班组范围。	否
操作工	工序操作工范围。	否
物料	产品的范围。	否
统计方式	计时计件工资的统计方式，系统提供计件工资、计时工资与全部三种类型；单击下拉列表框，可设置统计方式的查询要求。	是

完成对过滤条件进行设置后，单击【确定】，则自动完成计时计件工资的计算。

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
班组	进行计时计件工资的职员所属的班组，系统自动带入。	是
操作工	进行计时计件工资的职员名称。	是
日期	工资计算的日期。按工序汇报生成时，会对日期进行平均分配。	是
物料编码	所生产的产品编码，可手工修改。	是
物料名称	所生产的产品名称，系统自动带入，不可修改。	是
规格型号	产品的规格型号，系统自动带入，不可修改。	是
任务单号	如果根据工序汇报生成，则记录任务单号，不可手工录入。	否
工票编号	如果根据工序汇报生成，则记录工票编号，不可手工录入。	否
工序名称	如果根据工序汇报生成，则记录工序名称，不可手工录入。	否
成本对象	所生产的产品对应的成本对象，可 F7 选择修改，如果为空，成本计算时将作为共耗处理。	否
单位	产品的计量单位。	是
单位计件工资	对应操作工的单位计件工资，单位计件工资为工序的标准工资*职员在班组内的分配比例，可修改。	否
加工数量	工序实际完成的合格数量，如果加工时间的时间范围不在同一天，则按照实际开工日期和实际完工日期平均分配到每一天，可修改。	否
计件工资	计件工资=单位计件工资*加工数量，不可修改。	否
实际计件工资	按照计件工资的计算应发给操作工的工资，可修改。	否
时间单位	时间的计量单位。	否
单位计时工资	职员所对应工种在单位时间的工资，其中的时间单位与上栏位对应。	否
加工时间	实际的加工时间，如果加工时间的时间范围不在同一天，则按	否

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
	照实际开工日期和实际完工日期平均分配到每一天，可修改。	
计时工资	计时工资=单位计时工资*加工数量，不可修改。	否
实际计时工资	按照计时工资的计算应发给操作工的工资，可修改。	否
总工资	总工资=实际计件工资+实际计时工资	是

注意事项

- 用户在操作中可利用〖编辑〗菜单进行分录的编辑作业；
- 利用〖查看〗→〖查看工序汇报〗，可查看任一分录的工序汇报的数据；对手工输入的数据没有对应的工序汇报数据。

第二节 计时计件工资的查询与维护

用户对旧有的计时计件工资进行查询与维护。



- □ 计时计件工资的查询
- □ 计时计件工资的维护

一、 计时计件工资的查询

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖计时计件工资〗→〖计时计件工资清单–查询〗，系统弹出“条件过滤”界面，单击“条件”标签页。



- □ 常规查询条件
- □ 高级查询条件
- □ 查询条件的方案
- □ 查询结果排序
- □ 查询结果显示

□　查询条件重取

（一）　常规查询的设置区位于〖条件〗的下方。常规查询是比较简单的查询方式，系统提供下列查询条件。

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
时间	单据制单日期的时间范围。系统提供下列四种选项。 ■　当天：系统当前日期； ■　本周：系统当前周； ■　本期：系统当前会计期间； ■　全部：所有日期。 单击时间的下拉列表框，可设置时间的查询要求。	是
审核标志	单据的状态。系统提供已审核、未审核、全部三种类型；单击单据状态的下拉列表框，可设置单据状态的查询要求。	是
作废状态	单据的作废状态。系统提供下列三种选项。 ■　已作废单据：已经作废的单据； ■　正常单据：未作废的单据； ■　全部：包括已作废单据和正常单据的所有单据。 单击作废状态的下拉列表框，可设置作废状态的查询要求。	是

时间、审核标志、作废状态等三种查询条件，可任意组合进行查询。

完成常规查询的各种条件设置后，单击【确定】，系统弹出“计时计件工资序时簿”界面，自动将符合查询条件的所有单据显示在单据列表上。

参见　　以下查询操作请参见后序章节“序时簿操作”。

（二） 高级查询条件

（三） 查询条件的方案

（四） 查询结果排序

（五） 查询结果显示

（六） 查询条件重取

二、 计时计件工资的维护

（一） 新增计时计件工资

单击〖编辑〗→〖新增〗，系统弹出“ 录入单据 ”界面，即可新增工资清单，详细操作参见“ 第一节 计时计件工资的录入 ”的相关内容。

（二） 查看计时计件工资

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要查看的目标计时计件工资单的行，单击〖编辑〗→〖查看〗，系统弹出“ 查看单据 ”界面，即可查看计时计件工资内容。	是
第二步	单击〖编辑〗→〖首张〗〖前张〗〖后张〗〖末张〗，可顺序查看其他计时计件工资。	是

查看计时计件工资时无法对计时计件工资进行任何修改，增删等操作。

（三） 修改计时计件工资

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要修改的目标计时计件工资单的行，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“ 编辑单据 ”界面，即可修改计时计件工资。	是
第二步	完成修改内容后，单击〖文件〗→〖保存〗，即可保存修改内容。	是

除了修改计时计件工资，还可以进行新增、作废/反作废、下达/反下达等相关操作。

只有计划状态的计时计件工资才可以修改。

（四） 删除计时计件工资

步 骤	描　　　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中要删除的目标计时计件工资单的行，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出提示："*你真的要删除所选的单据吗？*"。	是
第二步	单击【是】，系统即删除目标计时计件工资；单击【否】，放弃删除操作。	是

只有计划状态的计时计件工资才可以删除。

计时计件工资一旦删除即不能撤消删除，只能重新建立。

（五） 作废计时计件工资

步 骤	描　　　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中要作废的目标计时计件工资单的行，单击〖编辑〗→〖作废〗，系统弹出提示："*注意：单据一旦作废后不能继续修改、删除、审核、记账；作废单据的金额、数量等信息不反映到汇总的信息中。是否继续？*"。	是
第二步	单击【是】，系统成功作废目标计时计件工资，则弹出提示："*单据作废成功*"，单击【确定】，则系统自动标识目标任务的作废标志；单击【否】，则放弃作废操作。	是

只有计划状态的未作废的计时计件工资才可以作废。

作废单据不能修改、删除、审核、记账；作废单据的数量、金额等信息不能反映到汇总的信息中。

要想恢复对作废单据的各种操作，必须使用反作废使作废单据还原为正常单据。

（六） 反作废计时计件工资

步 骤	描　　　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中要反作废的目标计时计件工资单的行，单击〖编辑〗→〖反作废〗，系统弹出提示："*单据反作废成功*"。	是
第二步	单击【确定】，则系统自动取消目标任务的作废标志。	是

只有已作废的计时计件工资才可以反作废。

作废/反作废可在修改计时计件工资时操作。

（七） 审核/反审核 计时计件工资

参见 请参见“第三节 计时计件工资的审核

（八） 关闭/反关闭 计时计件工资

参见 请参见“第四节 计时计件工资的关闭”。

第三节 计时计件工资的审核

计时计件工资审核：计时计件工资审核完毕以后即可以作为工资发放与成本计算的依据。

只有计划状态未作废的计时计件工资才能审核，其他状态一概不能审核，不能重复审核。



- □ 审核操作
- □ 反审核操作

一、 审核操作

（一） 新增计时计件工资时审核

步骤	描述	是否必需（是/否）
第一步	新增计时计件工资录入完毕保存成功后，系统弹出【审核】功能按钮并在〖查看〗菜单栏内追加〖审核〗子菜单（录入请参见“第一节 计时计件工资的建立”）。	是
第二步	单击〖查看〗→〖审核〗，状态栏显示“正在调用子功能模块…”，表示系统正在进行后台处理，完成后弹出提示：“*审核[...]单据成功！*”，单据状态	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
	自动设置为<审核>状态。	

（二） 查询计时计件工资时审核

在“ 计时计件工资序时簿 ”界面，选中目标计时计件工资，单击〖编辑〗→〖审核〗，状态栏显示“ *正在调用子功能模块…* ”，表示系统正在进行后台处理，完成后系统弹出提示：“ *审核[…]单据成功 !* ”，单据状态自动设置为<审核>状态。

如果计时计件工资审核不成功，系统会给出相应的原因提示。

审核/反审核计时计件工资也可在修改计时计件工资时操作。

（三） 查询计时计件工资时成批审核

在“ 计时计件工资单序时簿 ”界面，同时选中多个目标计时计件工资，单击〖编辑〗→〖审核〗，状态栏显示“ *正在调用子功能模块…* ”，表示系统正在进行后台处理，完成后系统弹出“ K3 显示器 ”界面，给出每一个单据的提示信息。对审核未成功的计时计件工资，会给出相应的原因提示；审核成功的计时计件工资其状态自动设置为<审核>状态。

二、 反审核操作

反审核：取消已审核的计时计件工资的审核状态。

系统禁止修改已审核的计时计件工资，如果要修改，则必须执行反审核。如果单据已传到工资系统，则不能进行反审核作业。

（一） 新增计时计件工资时反审核

新增计时计件工资时反审核只能在审核后进行。

单击〖查看〗→〖反审核〗，状态栏显示“ *正在调用子功能模块…* ”，表示系统正在进行后台处理，完成后弹出提示：“ *反审核[…]单据成功 !* ”，单据状态自动设置为<计划>状态。只有审核状态的计时计件工资，才能进行反审核。其他状态一概不能反审核。

（二） 查询计时计件工资时反审核

在“计时计件工资单序时簿”界面，选中要反审核的目标计时计件工资，单击〖编辑〗→〖反审核〗，状态栏显示“*正在调用子功能模块...*”，表示系统正在进行后台处理，完成后将反审核的结果提示出来。反审核成功时提示成功结果；失败时提示失败原因。

反审核也可在修改计时计件工资时操作。

（三） 查询计时计件工资时成批反审核

在“计时计件工资单序时簿”界面，同时选中多个目标计时计件工资，单击〖编辑〗→〖反审核〗，状态栏显示“*正在调用子功能模块...*”，表示系统正在进行后台处理，完成后系统弹出“K3 显示器”界面，给出每一个单据的提示信息。对反审核未成功的计时计件工资，会给出相应的原因提示；反审核成功的计时计件工资其状态自动设置为<计划>状态。

第四节 计时计件工资的关闭

计时计件工资关闭：计时计件工资汇总完毕或已传到工资系统后，可对计时计件工资进行关闭作业。

只有审核状态的计时计件工资才能关闭，其他状态一概不能关闭。



- □ 计时计件工资的关闭
- □ 计时计件工资关闭的影响
- □ 计时计件工资的反关闭
- □ 计时计件工资反关闭的影响

一、 计时计件工资的关闭

步骤	描述	是否必需（是/否）
第一步	在“计时计件工资单序时簿”界面，选中要关闭的目标计时计件工资，单击〖编辑〗→〖关闭〗，系统弹出提示：“*关闭[...]单据成功*”。	是
第二步	单击【确定】，系统关闭单据，并标识单据状态为“关闭状态”。	是

二、 计时计件工资关闭的影响

计时计件工资关闭后，将不再能进行工资的汇总及维护作业，要进行汇总及维护作业必须反关闭。

三、 计时计件工资反关闭

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“计时计件工资单序时簿”界面，选中要反关闭的目标计时计件工资，单击〖编辑〗→〖反关闭〗，系统弹出提示：“*单据反关闭成功*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动设置单据状态“审核”并取消标识“关闭状态”。	是

四、 计时计件工资反关闭的影响

计时计件工资反关闭后，可继续进行计时计件工资的汇总及维护作业。

第五节 计时计件工资汇总表

计时计件工资汇总表可对每个操作工、班组、生产车间的计时计件工资进行汇总。

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖计时计件工资〗→〖计时计件工资汇总表〗，系统弹出“计时计件工资汇总表过滤”界面，完成条件设置，即可进行计时计件的汇总查询。

单击〖查看〗→〖显示图表〗，可对选择的区域进行图表显示，通过图表定义向导，建立图表显示方案，将报表中的数据以图表的形式显示。

其他数据项的定义请参照“第一节 计时计件工资的录入”。

第十六章 工序检验

第一节 工序检验的建立

工序汇报审核后，即可根据汇报情况进行检验处理。

只有工序汇报审核后且对应工票未关闭时，才能根据工序汇报进行检验，其他状态一概不能。

如果工票的检验方式不为免检，即抽检或全检，则工序汇报中的合格数量、因工报废数量、因料报废数量等字段不可手工录入，必须通过工序检验单来反写。不受系统参数<对检验方式不为免检的物料允许不检查>的控制。

工序检验的前提条件：

- 生产任务单下达状态，未挂起，未结案。
- 工票已审核、未关闭，而且该工票的检验方式为抽检或全检。
- 工票对应的工序汇报已审核。

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖检验〗→〖检验单–录入〗，系统弹出“ 录入单据 ”界面。

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
编号	单据编号，根据基础资料中单据编号规则自动生成，是否可手工录入受系统参数“ 单据编号可手工录入 ”控制，不能重复。	是
日期	制单日期，系统默认为当前日期，可修改。	是
制单	录入单据的业务人员，系统自动取当前系统用户，不可修改。	是
审核	单据审核的业务人员，审核时系统自动取当前系统用户，不可修改。	否

数 据 项	说　　　　明	必填项（是/否）
审核日期	单据审核的日期，在审核时系统自动设置当前日期为审核日期。	否
单据状态	只有计划、审核两种状态，系统自动产生，不可修改。	是
送检员	申请检验的业务人员。	是
检验员	具体实施检验的人员。	是
类型	工序检验。	是
生产任务单号	根据工票号或工序汇报中带入，不可修改。	是
工序	从工票中带入，不可修改。	是
工票号	工票号，按 F7 参照录入或手工录入。如果先参照录入工序汇报序号，则根据工序汇报自动带出。	是
检验方式	从工票中带入，不可修改。	是
检验方案	从工票中带入，不可修改。	是
工序汇报序号	工序汇报的序号，按 F7 参照录入或手工录入。如果先录入工票号，则根据工票自动带出。	是
检验序号	多次检验的顺序号，手工录入。	是
物料代码	从工票中带入，不可修改。	是
物料名称	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是
规格型号	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是
单位	根据物料代码从物料资料中自动带出，可修改。	是
批号	工序半成品的批号。	否
检验结果	该批受检物料总体合格与否，只有合格与不合格两种选择。	是
是否特采	是否对该批不合格物料进行特采，只有是、否选项。	是
报检数量	报检数量=（工序汇报）实作数量－（遗失数量+因工报废数量+因料报废数量）－合格数量，默认值。可修改，但不能大于默认值。	是
检验数量	实际抽样检验的数量，默认为送检数量，可修改。检验数量≤报检数量。	是
合格数	在检验数量中合格的数量。合格数量＋因工报废数＋因料报废数≤检验数量	否
因工报废数	因操作不良引起的不合格数，手工录入。合格数量＋因工报废数＋因料报废数≤检验数量	否
因料报废数	因原材料不良引起的不合格数，手工录入。合格数量＋因工报废数＋因料报废数≤检验数量	否
备注	需要说明的事项。	否
行号	系统自动生成。	是
检验项目编码	根据检验方案自动带出，可修改。	是
名称	根据检验方案自动带出，可修改。	否

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
单位	根据检验方案自动带出，可修改。	否
目标值	根据检验方案自动带出，可修改。	否
规格上限	根据检验方案自动带出，可修改。	否
规格下限	根据检验方案自动带出，可修改。	否
重点检查	只有是、否两种选择。	是
检验结果	即针对该项检验，受检物料合格与否，为必录项，包括合格和不合格两种选择。	是
合格数	该检验项目中合格的数量。	否
因工报废数	该检验项目因操作不良引起的不合格数。	否
因料报废数	该检验项目因原材料不良引起的不合格数。	否
不合格原因	该检验项目的不合格原因。	否
备注	备注信息。	否

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	输入上列内容。	是
第二步	输入完成后，单击〖文件〗→〖保存〗，若保存成功即完成单据的录入工作；单击〖文件〗→〖退出〗，则退出“录入单据”界面；若保存前单击〖文件〗→〖退出〗，则放弃录入的内容。	是
第三步	如果要继续录入，则单击〖文件〗→〖新增〗，重复上述步骤。	是

第二节 工序检验的查询与维护

一、 工序检验的查询

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖检验〗→〖检验单–查询〗顺序进入检验单查询维护界面。系统弹出“条件查询”界面，单击“条件”标签页。



- □ 常规查询条件
- □ 高级查询条件
- □ 查询条件的方案
- □ 查询结果排序
- □ 查询结果显示
- □ 查询条件重取

（一） 常规查询条件

常规查询的设置区位于〖条件〗的下方。常规查询是比较简单的查询方式，系统提供下列查询条件。

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
时间	单据制单日期的时间范围。系统提供下列四种选项。 ■ 当天：系统当前日期； ■ 本周：系统当前周； ■ 本期：系统当前会计期间； ■ 全部：所有日期。 单击时间的下拉列表框，可设置时间的查询要求。	是
审核标志	单据的审核状态。系统提供下列三种选项。 ■ 已审核：已经审核的单据； ■ 未审核：未审核的单据； ■ 全部：包括已审核单据和未审核的所有单据。 单击审核标志的下拉列表框，可设置单据审核状态的查询要求。	是

时间、审核标志等可任意组合进行查询。

完成常规查询的各种条件设置后，单击【确定】，系统弹出“质检质检检验单序时簿”界面，自动将符合查询条件的所有单据显示在单据列表上。

以下查询操作请参见后述章节的“序时簿操作”。

（二） 高级查询条件

（三） 查询条件的方案

（四） 查询结果排序

（五） 查询结果显示

（六） 查询条件重取

二、 工序检验的维护

（一） 新增工序检验

单击〖编辑〗→〖新增〗，系统弹出“录入单据”界面，即可新增工序检验，详细操作参见“工序检验的建立”的相关内容。

（二） 查看工序检验

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要查看的目标工序检验单的行，单击〖编辑〗→〖查看〗，系统弹出“查看单据”界面，即可查看工序检验内容。	是
第二步	单击〖编辑〗→〖首张〗〖前张〗〖后张〗〖末张〗，可顺序查看其他工序检验。	是

（三） 修改工序检验

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要修改的目标工序检验单的行，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“编辑单据”界面，即可修改工序检验。	是
第二步	完成修改内容后，单击〖文件〗→〖保存〗，即可保存修改内容。	是

只有未审核的工序检验才可以修改。

除了修改工序检验，还可以进行新增、审核/反审核等相关操作。

（四） 删除工序检验

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要删除的目标工序检验单的行，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出提示："*你真的要删除所选的单据吗？*"。	是
第二步	单击【是】，系统即删除目标工序检验；单击【否】，放弃删除操作。	是

只有未审核的工序检验才可以删除。

工序检验一旦删除即不能撤消删除，只能重新建立。

（五） 作废工序检验

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要作废的目标工序检验单的行，单击〖编辑〗→〖作废〗，系统弹出提示："*注意：单据一旦作废后不能继续修改、删除、审核、记账；作废单据的金额、数量等信息不反映到汇总的信息中。是否继续？*"。	是
第二步	单击【是】，系统成功作废目标工序检验，则弹出提示："*单据作废成功*"，单击【确定】，则系统自动标识目标领料的作废标志；单击【否】，则放弃作废操作。	是

只有计划状态的未作废的工序检验才可以作废。

作废单据不能修改、删除、审核、记账；作废单据的数量、金额等信息不能反映到汇总的信息中。

要想恢复对作废单据的各种操作，必须使用反作废使作废单据还原为正常单据。

（六） 反作废工序检验

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要反作废的目标工序检验单的行，单击〖编辑〗→〖反作废〗，系统弹出提示："*单据反作废成功*"。	是
第二步	单击【确定】，则系统自动取消目标任务的作废标志。	是

只有已作废的工序检验才可以反作废。

作废/反作废可在修改工序检验时操作。

（七） 审核/反审核 工序检验

请参见“ 工序检验的审核 ”。

第三节 工序检验的审核

工序检验确认无误后即可进行审核。

只有未作废而且未审核的工序检验才能审核。

工序检验一经审核即不能修改删除，若要修改，须反审核后才能修改。



- 工序检验的审核
- 工序检验审核的影响
- 工序检验的反审核
- 工序检验反审核的影响

一、 工序检验的审核

（一） 录入工序检验时审核

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	工序检验录入完成并保存成功（参见“ 工序检验的建立 ”）后，菜单栏和工具条即出现【审核】的功能按钮。	是
第二步	单击〖查看〗→〖审核〗，若审核成功，系统自动填入“ 审核人 ”与“ 审核日期 ” 并标识“ 审核标志 ”，弹出提示：“ *审核[...]单据成功* ！”。	是

（二） 查询工序检验时审核

（参见“工序检验的查询与维护”）在“质检检验单序时簿”界面，即可进行审核操作。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要审核的目标工序检验单的行，单击〖编辑〗→〖审核〗，若审核成功，系统弹出提示：“*审核[...]单据成功！*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动填入“审核人”与“审核日期”并标识“审核标志”。	是

二、 工序检验审核的影响

工序检验单审核后，系统自动将检验单上的合格数量、因工报废数量、因料报废数量累计到对应的工序汇报，工序汇报将相应的数量累计到对应的工票。

如果检验方式为全检，则反写的合格数量、因工报废数量、因料报废数量为检验单的合格数量、因工报废数量、因料报废数量；如果检验方式为抽检，则反写的合格数量为检验单的报检数量，因工报废数量、因料报废数量为零。

若工序汇报累计合格数量达到或超过生产任务数量，系统将自动关闭关联工票。

最后一道工序检验审核后，系统自动更新关联生产任务的日期、数量、工时、质量信息。

三、 工序检验的反审核

工序检验审核后，因生产环境的变化用户可能需要修改工序检验，此时需要对工序检验进行反审核。

只有已审核的工序检验才能反审核。

（一） 录入工序检验时反审核

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	工序检验录入完成并保存审核成功（参见“工序检验的建立”）后，菜单	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
	栏出现【反审核】的功能按钮。	
第二步	单击〖查看〗→〖反审核〗，若反审核成功，系统自动删除“ 审核人 ”与“ 审核日期 ”并取消标识“ 审核标志 ”，弹出提示：“ *反审核[...]单据成功！*”。	是

（二） 查询工序检验时反审核

（参见“ 工序检验的查询与维护 ”）

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“ 质检质检检验单序时簿 ”界面，选中要反审核的目标工序检验单，单击〖编辑〗→〖反审核〗，若反审核成功，系统弹出提示：“ *反审核[...]单据成功！*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动删除“ 审核人 ”与“ 审核日期 ” 并取消标识“ 审核标志 ”。	是

四、 工序检验反审核的影响

工序检验单反审核后，系统自动扣减对应的工序汇报、工票的合格数量、因工报废数量、因料报废数量，不自动反关闭工票。

最后一道工序检验反审核后，系统自动扣减生产任务的合格数量、因工报废数量、因料报废数量。

第四节 工序加工质量统计

统计加工工序的检验情况及不合格原因。

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖检验〗→〖工序检验质量统计表〗，系统弹出“ 工序检验质量统计表 ”界面。

一、 过滤条件

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
检验起始日期	检验单的起始日期。	是
检验截止日期	检验单的截止日期。	是
产品代码	产品范围。	否
生产任务单	生产任务单范围。	否
工票号	工票范围。	否
工序号	工序范围。	否

二、 报表

设置好上述条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行工序质量情况统计。各字段的含义如下（意义明显项不再说明）：

数 据 项	说　　明
报检数量	检验单的单据的报检数量。
检验数量	检验单的单据的检验数量。
合格数量	检验单的单据的合格数量。
因工报废数量	检验单的单据的因工报废数量。
因料报废数量	检验单的单据的因料报废数量。

第十七章 任务单汇报

对于重复性装配或流程性生产企业，可能在企业的实际管理业务中没有跟踪生产任务的工序情况的必要，此时可以进行生产任务的直接汇报。

生产任务的汇报主要汇报开工与完工时间、生产数量与生产工时、生产质量情况。可以分班组人员、设备、生产线进行汇报，并可同时汇报、多次汇报。

本模块针对任务单汇报的业务处理展开，包含以下功能点：

- 任务单汇报的录入
- 任务单汇报的查询与维护
- 任务单汇报的审核

第一节 任务单汇报的录入

只有下达状态的任务单才能汇报，其他状态一概不能汇报。

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖业务处理〗→〖任务单汇报〗，系统弹出“ 任务单汇报 ”界面。



- 任务单汇报模式
- 任务单排列方式
- 列显示设置
- 手工建立任务单汇报

一、 任务单汇报模式

任务单汇报模式：任务单汇报的操作，系统提供以下几种模式。

- 录入：新增任务单汇报。
- 修改：修改任务单历史汇报。
- 保存：保存任务单汇报。
- 删除：删除任务单历史汇报。

详细操作参见后述章节。

二、 任务单排列方式

任务单排列方式：系统提供以下两种方式。

- 生产车间：任务单按生产部门分类汇报。
- 生产线：任务单按生产线排列。

单击任务单排列方式的【生产车间】或【生产线】，即可实现排列方式的切换。

三、 列显示设置

自定义任务单显示列和任务单汇报显示列。

单击〖工具〗—〖任务单列设置〗/〖汇报列设置〗，选中的列将被显示。

四、 手工建立任务单汇报

生产任务单相关字段全部为显示字段，意义如下：

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
任务单号	根据生产任务单的对应项显示。	是
制单日期	根据生产任务单的对应项显示。	是
制单人	根据生产任务单的对应项显示。	是
单据来源	根据生产任务单的对应项显示。	是
单据状态	根据生产任务单的对应项显示。	是

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
销售订单	根据生产任务单的对应项显示。	否
物料代码	根据生产任务单的对应项显示。	是
物料名称	根据生产任务单的对应项显示。	是
规格型号	根据生产任务单的对应项显示。	否
单位	根据生产任务单的对应项显示。	是
BOM 编号	根据生产任务单的对应项显示。	是
工艺路线	根据生产任务单的对应项显示。	否
生产类型	根据生产任务单的对应项显示。	是
计划生产数量	根据生产任务单的对应项显示。	是
入库数量	根据生产任务单的对应项显示。	否
生产车间	根据生产任务单的对应项显示。	是
生产线	根据生产任务单的对应项显示。	否
加工单位	根据生产任务单的对应项显示。	否
成本对象	根据生产任务单的对应项显示。	是
计划开工日期	根据生产任务单的对应项显示。	是
计划完工日期	根据生产任务单的对应项显示。	是
单据下达日期	根据生产任务单的对应项显示。	是
下达人	根据生产任务单的对应项显示。	是
结案人	根据生产任务单的对应项显示。	是
备注	根据生产任务单的对应项显示。	否
实作数量	历次汇报的实际实作数量之和，包括返修数量。	否
合格数量	历次汇报的合格数量之和，包括返修合格数量。	否
遗失数量	历次汇报的加工中遗失的数量之和。	否
返修数量	历次汇报的因其他原因造成返修的数量之和，不包括内部返修数量。	否
因工报废数量	历次汇报的因加工原因造成物料报废的数量之和。	否
因料报废数量	历次汇报的因材料原因造成物料报废的数量之和。	否
实作工时	历次汇报的的实际加工时间之和。	否
准备工时	历次汇报的调整时间之和。	否
停电工时	历次汇报的因停电损失的工时之和。	否
机修工时	历次汇报的因机修损失的工时之和。	否
待料工时	历次汇报的因加工物料未及时到货而等待开工所损失的工时之和。	否
待具工时	历次汇报的因工模夹具、刀具、刃具或量具等未到原因而损失的工时之和。	否
实际开工日期	任务单历次汇报的最早开工日期。	否

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
实际完工日期	任务单历次汇报的最晚完工日期。	否

在“任务单汇报”界面下方汇报内容说明如下：

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
任务单号	要汇报的任务单号，可选择，必录项。	是
汇报序号	汇报的顺序号，自动增加，不可修改。	是
累计汇报数量	本任务单汇报的累计实作数量，自动计算，不可修改。	是
班组	生产班组。	否
操作工	任务操作工。	否
使用设备	使用的加工设备。	否
实作数量	本次汇报的实际实作数量，包括返修数量。	否
合格数量	实作数量中的合格数量，包括返修合格数量，不能大于实作数量。	否
遗失数量	加工中遗失的数量。	否
返修数量	因其他原因造成返修的数量，不包括内部返修数量，不能大于实作数量。	否
因工报废数量	因加工原因造成物料报废的数量。	否
因料报废数量	因材料原因造成物料报废的数量。	否
实际开工日期	本次汇报的实际开工日期，默认为计划开工日期，可修改，必录项。	否
实际完工日期	本次汇报的实际开工日期，默认为计划完工日期，不能晚于实际开工日期，可修改，必录项。	否
时间单位	工时单位，固定为小时，不可修改。	是
实作工时	本次汇报的实际加工时间。	否
准备工时	本次汇报的调整时间。	否
停电工时	因停电损失的工时。	否
机修工时	因机修损失的工时。	否
待料工时	因加工物料未及时到货而等待开工所损失的工时。	否
待具工时	因工模夹具、刀具、刃具或量具等未到原因而损失的工时。	否
制单人	本次任务单汇报人，默认为系统当前用户，不可修改。	是
制单日期	本次任务单汇报日期，默认为系统当前日期，不可修改。	是
备注	需要说明的事项。	否

步 骤	描　　　　述	是否必需（是/否）
第一步	选择任务单汇报“【录入】”汇报模式与任务单排列方式，选中要汇报的目标任务单。	是
第二步	双击目标任务单，界面下部显示目标任务的相关内容，输入汇报内容。	是
第三步	输入完成后，单击【保存】，若保存成功即完成本次汇报的录入工作；单击【退出】，则退出“任务单汇报”界面；若保存前单击【退出】，则放弃录入的内容。若保存前单击【刷新】，系统弹出提示信息，确认后自动清除未保存的汇报内容。	是
第四步	如果要继续汇报，则重复上述步骤。	是
第五步	汇报保存后，系统自动更新任务单的相关数据。	是

对于汇报中的基础资料，可将光标定位于录入字段，按 F7 或单击【查看】查看内容后选择录入。

一次可选多个任务单，同时进行汇报。

第二节 任务单汇报的查询与维护

任务单汇报建立后，可对历史汇报资料进行查询与维护。

一、 任务单汇报查询

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖单据序时簿〗→〖任务单汇报〗顺序进入“任务单汇报的查询维护”界面。系统弹出“条件查询”界面，单击“条件选择”页面。



- 常规查询条件
- 高级查询条件
- 查询条件的方案
- 查询结果排序
- 查询结果显示
- 查询条件重取

（一） 常规查询条件

常规查询的设置区位于〖条件选择〗的下方。常规查询是比较简单的查询方式，系统提供下列查询条件。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
时间	汇报制单日期的时间范围。系统提供下列四种选项。 ■ 当天：系统当前日期； ■ 本周：系统当前周； ■ 本期：系统当前会计期间； ■ 全部：所有日期。 单击时间的下拉列表框，可设置时间的查询要求。	是

完成常规查询的各种条件设置后，单击【确定】，系统弹出“任务单汇报序时簿”界面，自动将符合查询条件的所有汇报显示在汇报列表上。

■以下查询操作除了条件名称与生产任务单不同外，其他处理完全一致。请参见后述章节的“<u>**序时簿操作**</u>”。

（二） 高级查询条件

（三） 查询条件的方案

（四） 查询结果排序

（五） 查询结果显示

（六） 查询条件重取

二、 任务单汇报维护

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖单据序时簿〗→〖任务单汇报〗，系统弹出“条件查询”界面。	是
第二步	完成查询条件与排序条件设置后，单击【确定】，系统弹出“任务单汇报序时簿”界面，自动显示符合查询条件的所有任务单汇报。	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第三步	选中要维护的目标任务单汇报，单击〖编辑〗→〖任务单汇报维护〗，系统弹出“任务单汇报”界面，即可进行各种维护操作，系统默认为修改模式。	是



- 新增任务单汇报
- 修改任务单汇报
- 删除任务单汇报

（一） 新增任务单汇报

选中要新增汇报的目标任务单，单击【录入】，界面下半部分置于汇报状态，即可录入任务单汇报，详细操作参见“第一节 任务单汇报的录入与产品检验”的相关内容。

（二） 修改任务单汇报

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要修改汇报的目标任务单，单击【修改】，界面下部显示历史汇报数据，单击目标汇报记录，即可修改任务单汇报。	是
第二步	完成修改内容后，单击【保存】，即可保存修改内容。若单击【刷新】，则放弃修改内容。	是

（三） 删除任务单汇报

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选择要删除汇报的目标任务单，再在界面下部选中要删除的任务单汇报记录行，单击【删除】，系统弹出提示：“*你是否确定要删除当前生产任务单汇报记录？*”。	是
第二步	单击【是】，系统即删除目标任务单汇报记录；单击【否】，放弃删除操作。	是

任务单汇报一旦删除即不能撤消删除，只能重新建立。

每次维护保存后，系统自动更新生产任务单序时簿的汇总信息。

第三节 任务单汇报的报表



- 任务单汇报明细表
- 生产资源耗用汇总表

一、 生产任务单汇报明细表

生产任务单汇报明细表是统计每次任务单汇报的加工数量、加工工时信息，并统计合格率、遗失率、废品率及利用率。

（一） 条件设置

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖任务单汇报〗→〖生产任务单汇报明细表〗，系统弹出“生产任务单汇报明细表”界面，设置下列过滤条件。

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
实际开工日期	实际开工日期范围。	是
实际完工日期	实际完工日期范围。	是
生产任务单	生产任务单的范围。	否
生产车间	生产车间范围。	否
生产班组	生产班组范围。	否
使用设备	生产设备范围。	否
操作工人	操作工范围。	否
汇总依据	数据汇总的依据。	是

（二） 报表内容介绍

设置好上述条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行生产任务单汇报明细表的分析。各字段含义如下：

数据项	说明
任务单号	每一数据行的任务单号。
产品代码	生产任务单上的产品代码。
产品名称	对应产品代码的名称。
规格型号	对应产品的规格型号。
基本计量单位	对应产品的基本计量单位。
常用计量单位	对应产品的常用计量单位。
计划开工日期	对应生产任务单的计划开工日期。
计划完工日期	对应生产任务单的计划完工日期。
汇报序列号	对应生产任务单汇报的序列号。
实际开工日期	对应生产任务单汇报的实际开工日期。
实际完工日期	对应生产任务单汇报的实际完工日期。
开工日期差异	开工日期差异＝计划开工日期－实际开工日期
完工日期差异	完工日期差异＝实际开工日期－实际完工日期
计划数量	对应生产任务单的计划生产数量。
实作数量	对应生产任务单汇报的实作数量。
合格数量	对应生产任务单汇报的合格数量。
合格率%	合格数量／实作数量×100%。
遗失数量	对应生产任务单汇报的遗失数量。
遗失率%	遗失数量／实作数量×100%。
返修数量	对应生产任务单汇报的返修数量。
因工报废数量	对应生产任务单汇报的因工报废数量。
因料报废数量	对应生产任务单汇报的因料报废数量。
废品率%	（因料报废数量＋因工报废数量）/实作数量×100%。
实作工时	对应生产任务单汇报的实作工时。
准备工时	对应生产任务单汇报的准备工时。
停电工时	对应生产任务单汇报的停电工时。
机修工时	对应生产任务单汇报的机修工时。
待料工时	对应生产任务单汇报的待料工时。
待具工时	对应生产任务单汇报的待具工时。
利用率%	实作工时／（实作工时＋准备工时＋待料工时＋待具工时＋机修工时＋停电工时）×100%。

二、 生产资源耗用汇总表

生产资源耗用汇总表是统计生产资源的使用情况及利用率、效率。

（一） 条件设置

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖任务单汇报〗→〖生产资源耗用汇总表〗，系统弹出“ 生产资源耗用汇总表 ”界面，设置下列过滤条件。

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
实际开工日期	实际开工日期范围	是
实际完工日期	实际完工日期范围。	是
○工序汇报	资源耗用汇总的数据源，选择工序汇报，默认选择。	否
⊙任务单汇报	资源耗用汇总的数据源，选择任务单汇报。	是
生产任务单	生产任务单的范围。	否
资源代码	资源范围。	否
工作中心	工作中心范围。	否
生产班组	生产班组范围。	否
任务单状态	生产任务单的状态范围。	是
挂起标志	生产任务单是否挂起。	是
生产类型	生产任务单的生产类型。	是
汇总依据	数据汇总依据，包括：实际开工日期、实际完工日期、生产任务单、资源、班组、工作中心。	是

（二） 报表内容介绍

设置好上述条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行月生产资源耗用汇总表的分析。各字段含义如下：

数 据 项	说　　明
汇报日期	符合条件的汇报日期。
资源代码	对应汇报日期所使用的资源代码。
资源名称	对应资源代码的资源名称。
工作中心	对应资源代码所属的工作中心。

数 据 项	说 明
实作工时	过滤出的任务单汇报的实作工时之和。
准备工时	过滤出的任务单汇报的准备工时之和。
待具工时	过滤出的任务单汇报的待具工时之和。
待料工时	过滤出的任务单汇报的待料工时之和。
机修工时	过滤出的任务单汇报的机修工时之和。
停电工时	过滤出的任务单汇报的停电工时之和。
利用率	实作工时／（实作工时＋准备工时＋待料工时＋待具工时＋机修工时＋停电工时）×100%。
效率	标准单件运行时间／实际单件运行时间×100%。对于任务单汇报，标准单件运行时间从物料的单位标准工时取数。

第十八章 产品检验

第一节 产品检验的建立

生产部分或全部完工后，根据不同的质量要求，部分产品可能需要检验。

有关质量检验的产品的物料属性的设置请参见 ***V9.4.1 基础资料手册***。

一、 上拉式建立

生产任务下达后，即可根据生产完工情况进行检验处理。

只有生产任务下达后才能根据生产情况进行检验，其他状态一概不能。

如果产品（物料）的检验方式不为免检，即抽检或全检，而且系统参数“对检验方式不为免检的物料允许不检查”的控制未选中，则必须经过产品检验后，才能进行产品入库处理。

产品检验的前提条件：

- 生产任务单下达状态，未挂起，未结案。
- 产品的检验方式为抽检或全检。

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖检验〗→〖检验单–录入〗，系统弹出“录入单据”界面。

数据项	说明	必填项（是/否）
编号	单据编号，根据基础资料中单据编号规则自动生成，是否可手	是

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
	工录入受系统参数“单据编号可手工录入”控制，不能重复。	
日期	制单日期，系统默认为当前日期，可修改。	是
制单	录入单据的业务人员。系统自动取当前系统用户，不可修改。	是
审核	单据审核的业务人员。审核时系统自动取当前系统用户，不可修改。	是
审核日期	单据审核的日期。在审核时系统自动设置当前日期为审核日期。	否
单据状态	计划、审核两种状态，系统自动产生，不可修改。	否
送检员	申请检验的业务人员，为必录项，	是
检验员	具体实施检验的人员	是
类型	完工入库检验。	是
生产任务单号	手工录入或按 F7 选择。	是
检验方式	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	否
检验方案	根据物料代码从物料资料中自动带出。	否
检验序号	多次检验的顺序号，手工录入。	是
物料代码	从生产任务单中带入，不可修改。	否
物料名称	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	否
规格型号	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	否
单位	根据物料代码从物料资料中自动带出，可修改。	否
批号	产品的批号。	否
检验结果	该批受检物料总体合格与否，只有合格与不合格两种选择。	是
是否特采	是否对该批不合格物料进行特采，只有是、否选项。	是
报检数量	默认为 计划生产数量－合格数量，可修改。	是
检验数量	实际抽样检验的数量，默认为送检数量，可修改。检验数量≤报检数量。	是
合格数	在检验数量中合格的数量。	否
因工报废数	因操作不良引起的不合格数，手工录入。	否
因料报废数	因原材料不良引起的不合格数，手工录入。	否
备注	需要说明的事项。	否
行号	系统自动生成。	是
检验项目编码	根据检验方案自动带出，或手工录入。	是
名称	根据检验方案自动带出，或手工录入。	否
单位	根据检验方案自动带出，或手工录入。	否
目标值	根据检验方案自动带出，或手工录入。	否
规格上限	根据检验方案自动带出，或手工录入。	否
规格下限	根据检验方案自动带出，或手工录入。	否
重点检查	只有是、否两种选择。	是

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
检验结果	即针对该项检验，受检物料合格与否，包括合格和不合格两种选择。	否
合格数	该检验项目中合格的数量。	否
因工报废数	该检验项目因操作不良引起的不合格数。	否
因料报废数	该检验项目因原材料不良引起的不合格数。	否
不合格原因	该检验项目的不合格原因。	否
备注	备注信息。	否

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	输入上列内容。	是
第二步	输入完成后，单击〖文件〗→〖保存〗，若保存成功即完成单据的录入工作；单击〖文件〗→〖退出〗，则退出“录入单据”界面；若保存前单击〖文件〗→〖退出〗，则放弃录入的内容。	是
第三步	如果要继续录入，则单击〖文件〗→〖新增〗，重复上述步骤。	是

二、 下推式建立

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	在“生产任务单序时簿”界面，选择要下推生成质检单的目标生产任务，单击〖下推〗→〖下推生成质检单〗，系统弹出“生产任务单生成质检单”界面。	是
第二步	选择要生成质检单的目标生产任务，单击【生成】，系统弹出质检单的“录入单据”界面。	是
第三步	录入完成后，单击〖文件〗→〖保存〗，即可完成录入工作。	是

可以一次选择多个生产任务，然后逐个生成质检单。

只有满足产品检验前提条件的生产任务单才能下推生成质检单。

第二节 产品检验的查询与维护

一、 产品检验的查询

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖检验〗→〖检验单–查询〗顺序进入“检验单查询维护”界面。系统弹出“条件查询”界面，单击“条件”标签页。



- □ 常规查询条件
- □ 高级查询条件
- □ 查询条件的方案
- □ 查询结果排序
- □ 查询结果显示
- □ 查询条件重取

（一） 常规查询条件

常规查询的设置区位于〖条件〗的下方。常规查询是比较简单的查询方式，系统提供下列查询条件。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
时间	单据制单日期的时间范围。系统提供下列四种选项。 ■ 当天：系统当前日期； ■ 本周：系统当前周； ■ 本期：系统当前会计期间； ■ 全部：所有日期。 单击时间的下拉列表框，可设置时间的查询要求。	是
审核标志	单据的审核状态。系统提供下列三种选项。 ■ 已审核：已经审核的单据； ■ 未审核：未审核的单据； ■ 全部：包括已审核单据和未审核的所有单据。 单击审核标志的下拉列表框，可设置单据审核状态的查询要求。	是

时间、审核标志等可任意组合进行查询。

完成常规查询的各种条件设置后，单击【确定】，系统弹出“质检检验单序时簿”界面，自动将符合查询条件的所有单据显示在单据列表上。

以下查询操作请参见后述章节的“序时簿操作”。

（二） 高级查询条件

（三） 查询条件的方案

（四） 查询结果排序

（五） 查询结果显示

（六） 查询条件重取

二、 产品检验的维护

（一） 新增产品检验

单击〖编辑〗→〖新增〗，系统弹出“录入单据”界面，即可新增产品检验，详细操作参见“产品检验的建立”的相关内容。

（二） 查看产品检验

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要查看的目标产品检验单的行，单击〖编辑〗→〖查看〗，系统弹出“查看单据”界面，即可查看产品检验内容。	是
第二步	单击〖编辑〗→〖首张〗〖前张〗〖后张〗〖末张〗，可顺序查看其他产品检验。	是

（三） 修改产品检验

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中要修改的目标产品检验单的行，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“编辑单据”界面，即可修改产品检验。	是
第二步	完成修改内容后，单击〖文件〗→〖保存〗，即可保存修改内容。	是

只有未审核的产品检验才可以修改。

除了修改产品检验，还可以进行新增、审核/反审核等相关操作。

（四） 删除产品检验

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中要删除的目标产品检验单的行，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出提示：“*你真的要删除所选的单据吗？*”。	是
第二步	单击【是】，系统即删除目标产品检验；单击【否】，放弃删除操作。	是

只有未审核的产品检验才可以删除。

产品检验一旦删除即不能撤消删除，只能重新建立。

（五） 作废产品检验

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中要作废的目标产品检验单的行，单击〖编辑〗→〖作废〗，系统弹出提示：“*注意：单据一旦作废后不能继续修改、删除、审核、记账；作废单据的金额、数量等信息不反映到汇总的信息中。是否继续？*”。	是
第二步	单击【是】，系统成功作废目标产品检验，则弹出提示：“*单据作废成功*”，单击【确定】，则系统自动标识目标领料的作废标志；单击【否】，则放弃作废操作。	是

只有计划状态的未作废的产品检验才可以作废。

作废单据不能修改、删除、审核、记账；作废单据的数量、金额等信息不能反映到汇总的信息中。

要想恢复对作废单据的各种操作，必须使用反作废使作废单据还原为正常单据。

（六）　反作废产品检验

步　骤	描　　　　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中要反作废的目标产品检验单的行，单击〖编辑〗→〖反作废〗，系统弹出提示：“*单据反作废成功*”。	是
第二步	单击【确定】，则系统自动取消目标任务的作废标志。	是

只有已作废的产品检验才可以反作废。

作废/反作废可在修改产品检验时操作。

（七）　审核/反审核 产品检验

请参见“ 产品检验的审核 ”。

第三节 产品检验的审核

产品检验确认无误后即可进行审核。

只有未作废而且未审核的产品检验才能审核。

产品检验一经审核即不能修改删除，若要修改，须反审核后才能修改。



- 产品检验的审核
- 产品检验审核的影响
- 产品检验的反审核
- 产品检验反审核的影响

一、 产品检验的审核

（一） 录入产品检验时审核

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	产品检验录入完成并保存成功（参见“产品检验的建立”）后，菜单栏和工具条即出现【审核】的功能按钮。	是
第二步	单击〖查看〗→〖审核〗，若审核成功，系统自动填入“审核人”与“审核日期” 并标识“审核标志”，弹出提示：“*审核[...]单据成功*！”。	是

（二） 查询产品检验时审核

（参见“产品检验的查询与维护”）在“质检检验单序时簿”界面，即可进行审核操作。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要审核的目标产品检验单的行，单击〖编辑〗→〖审核〗，若审核成功，系统弹出提示：“*审核[...]单据成功！*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动填入“审核人”与“审核日期”并标识“审核标志”。	是

二、 产品检验审核的影响

产品检验审核后，系统自动将合格数量、因工报废数量、因料报废数量写入关联的生产任务的合格数量、因工报废数量、因料报废数量。

如果检验方式为全检，则反写的合格数量、因工报废数量、因料报废数量为检验单的合格数量、因工报废数量、因料报废数量；如果检验方式为抽检，则反写的合格数量为检验单的报检数量，因工报废数量、因料报废数量为零。

产品检验审核时，如果对应的任务单的实作数为零，系统自动将验单的报检数量写入任务单的实作数。

三、 产品检验的反审核

（一） 录入产品检验时反审核

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	产品检验录入完成保存并审核成功（参见“产品检验的建立”）后，菜单栏和工具条即出现【反审核】的功能按钮。	是
第二步	单击〖查看〗→〖反审核〗，若反审核成功，系统自动取消“审核人”与“审核日期”、“审核标志”，弹出提示：“*反审核[...]单据成功*！”。	是

（二） 查询产品检验时反审核

（参见“产品检验的查询与维护”）在“质检检验单序时簿”界面，即可进行反审核操作。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要反审核的目标产品检验单的行，单击〖编辑〗→〖反审核〗，若反审核成功，系统弹出提示：“*反审核[...]单据成功！*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动取消“审核人”与“审核日期”、“反审核标志”。	是

四、 产品检验反审核的影响

产品检验反审核后，系统自动将合格数量、因工报废数量、因料报废数量写入关联的生产任务的合格数量、因工报废数量、因料报废数量。

产品检验反审核时，如果对应的任务单无任务单汇报，或任务单汇报的实作数为零，系统自动扣减任务单的实作数。

第四节 产品入库质量统计

统计产品完工入库的检验情况及不合格原因。

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖检验〗→〖产品入库质量统计表〗，系统弹出“产品入库质量统计表”界面。

一、 过滤条件

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
起始日期	检验单的起始日期。	是
截止日期	检验单的截止日期。	是
物料代码	物料范围。	否
工艺路线	工艺路线范围。	否
只显示不合格批	只显示不合格批的数据。	否
只显示合格批	只显示合格批的数据。	否

二、 报表

设置好上述条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行产品入库质量情况统计。各字段的含义如下（意义明显项不再说明）：

数 据 项	说 明
报检	检验单的单据单位、基本单位、常用单位的报检数量。
检验	检验单的单据单位、基本单位、常用单位的检验数量。
合格	检验单的单据单位、基本单位、常用单位的合格数量。

第十九章 产品入库

产品入库单，是指在生产任务部分或全部完工后，生产部门将产品提交给仓库部门入库时的记录的单据。它是下达的生产任务单业务完成的标志。若生产任务单订单类型为返工时，入库单的内容缺省为该任务单的产品。

本模块针对任务单汇报的业务处理展开，包含以下功能点：

- 产品入库的建立
- 产品入库的查询与维护
- 产品入库的审核

第一节 产品入库的建立

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖产品入库〗→〖产品入库单–录入〗顺序进入产品“ 入库单新增 ”界面。



- 手工建立产品入库
- 根据生产任务建立产品入库
- 根据销售订单建立产品入库
- 手工建立红字产品入库
- 根据生产任务建立红字产品入库
- 根据销售订单建立红字产品入库
- 根据原产品入库单建立红字产品入库

蓝字产品入库：

一、 手工建立产品入库

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
销售订单号	空。	否
生产任务单号	空。	否
编号	单据编号，根据基础资料中单据编号规则自动生成，是否可手工录入受系统参数“单据编号可手工录入”控制，不能重复，必录项。	是
日期	制单日期，默认为系统当前日期，可修改。	是
制单	单据录入的业务人员，系统自动取当前系统用户，不可修改。	否
交货单位	根据物料代码从基础资料中物料资料自动带出，默认为来源属性，可修改，必录项。	是
收货仓库	根据物料代码从基础资料中物料资料自动带出，可修改，必录项。	是
验收	产品入库时的验收人员，可修改，必录项。	是
保管	产品入库后的保管人员，可修改，必录项。	是
记账	产品入库做记账凭证的业务人员，取自存货核算系统，不可修改。	否
审核	审核产品入库单的业务人员，默认取当前系统用户，不可修改。	是
行号	行的序列号，无特殊意义，不可修改。	是
物料代码	手工录入，必录项。	是
物料名称	根据物料代码从基础资料中物料资料中自动带出，不可修改。	是
规格型号	根据物料代码从基础资料中物料资料中自动带出，不可修改。	否
批号	空。根据物料资料中的“是否采用业务批次管理”属性决定是否必录。	否
基本单位	根据物料代码从基础资料中物料资料中自动带出，不可修改。	是
基本单位应收数量	0，不可修改。	否
基本单位实收数量	实际入库的数量，计量单位间相互换算。	否
单位	根据物料代码从基础资料中物料资料中自动带出，可修改。	是
应收数量	0，不可修改。	否
实收数量	实际入库的数量，计量单位间相互换算，可修改。	是
计划单价	根据物料代码从基础资料中物料资料中自动带出，不可修改。	否
计划价金额	计划价金额＝计划单价×实收数量，系统自动计算，不可修改。	否
单价	产品入库实际单价，单价＝金额／实收数量，与金额相互换算，可修改。	否

数 据 项	说　　　明	必填项（是/否）
金额	产品入库实际金额，金额＝单价×实收数量，与金额相互换算，可修改。	否
生产/采购日期	根据物料代码决定于物料资料“ 是否采用保质期管理 ” 属性。 ■ 否：设置为空，不可修改； ■ 是：必录项。	否
保质期		否
仓位	根据物料代码从基础资料中物料资料中自动带出，可修改，如果收货仓库实行仓位管理，仓位必录。	否
备注	需要说明的事项。	否

步 骤	描　　　述	是否必需（是/否）
第一步	输入上述字段。	是
第二步	输入完成后，单击〖文件〗→〖保存〗，若保存成功即完成单据的录入工作；单击〖文件〗→〖退出〗，则退出“ 录入单据 ”界面；若保存前单击〖文件〗→〖退出〗，则放弃录入的内容。	是
第三步	如果要继续录入，则单击〖文件〗→〖新增〗，重复上述步骤。	是

如果系统设置中参数设置<金额在仓存可见>为否，则单价与金额字段自动隐藏。

二、 条目分拆

如果在产品入库的过程中，一次生产的产品有多个批次，或者产品入多个仓位等情况，为了准确反映产品属性差异或产品信息差异，就需要使用条目分拆功能，将原本一条记录的产品拆分成多条记录。

（一） 条目分拆选项

在进行条目分拆前需要设置好相应的分拆选项。

在产品入库单的“ 录入单据 ”界面，单击〖选项〗→〖条目分拆选项〗，系统弹出“ 条目分拆选项 ”界面。设置好分拆数量、分拆方法与分拆位置等选项，单击【确定】，保存设置。

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
分拆数量	将一个条目分拆成几个条目，至少 2 条。	是
分拆方法	数量拆分方法。系统提供两种方法： ➢ 分摊式拆分：将分拆前条目的数量平均分配到分拆后的条目上。 ➢ 复制式拆分：将分拆前的条目数据复制到分拆后的条目。	是
分拆位置	分拆后条目的位置。系统提供两种方法： ➢ 插入式拆分：将分拆后的条目插入到分拆前的条目的位置。 ➢ 追加式拆分：将分拆后的条目添加到所有条目之后的位置。	是

（二） 条目分拆

选择要进行分拆的目标物料行，单击〖选项〗→〖条目分拆〗，系统自动按照<条目分拆选项>的设置拆分物料行。

如果产品入库单关联生产任务单，则系统自动将分拆后的数量信息汇总反映到生产任务单。

三、 根据生产任务建立产品入库

（一） 上拉式建立

根据生产任务单建立产品入库单时，系统自动将生产任务单的信息引入到产品入库单。各字段的填充规则如下所示（有关联副产品的入库请参见后述的“联副产品与等级品”）。

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
销售订单号	空。	否
生产任务单号	已下达、未挂起而且未结案的生产任务单号。	是
编号	规则同手工录入。	是
日期	规则同手工录入。	是
制单	规则同手工录入。	是
交货单位	生产车间，根据生产任务单号自动带出，可修改，必录项。根	是

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
	据生产类型属性的不同，其默认值不同，可修改。 ■ 普通订单：默认为生产车间； ■ 委外加工：默认为加工单位。	
收货仓库	规则同手工录入。	是
验收	规则同手工录入。	是
保管	规则同手工录入。	是
记账	规则同手工录入。	否
审核	规则同手工录入。	否
行号	规则同手工录入。	是
物料代码	根据生产任务单号自动带出，不可修改。	是
物料名称	规则同手工录入。	是
规格型号	规则同手工录入。	否
批号	生产任务的批号。	否
基本单位	规则同手工录入。	否
基本单位应收数量	根据生产任务单号自动计算，应收数量＝计划生产数量－累计入库数量，不可修改。	否
基本单位实收数量	规则同手工录入。	否
单位	规则同手工录入。	是
应收数量	规则同手工录入。	否
实收数量	规则同手工录入。	是
计划单价	规则同手工录入。	否
计划价金额	规则同手工录入。	否
单价	规则同手工录入。	是
金额	规则同手工录入。	是
生产/采购日期	规则同手工录入。	否
保质期	规则同手工录入。	否
仓位	规则同手工录入。	否
备注	规则同手工录入。	否

参见　　操作参见“一、手工建立产品入库”。

如果核算参数<库存更新控制方式>设置为保存时自动更新库存数据，则系统自动更新产品的库存数据并更新关联的生产任务单的<入库数量>。

（二） 下推式建立

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	在“生产任务单序时簿”界面，选择要建立产品入库的目标生产任务单，单击〖下推〗→〖生成产品入库〗，系统弹出“生产任务单生成产品入库”界面。	是
第二步	选择要建立产品入库的目标任务单，单击【生成】，系统弹出产品入库单的“录入单据”界面，系统自动将生产任务单的信息引入到产品入库单。各字段的填充规则如上所述。	是

四、 根据销售订单建立产品入库

根据销售订单建立产品入库单时，系统自动将销售订单的信息引入到产品入库单。各字段的输入规则如下所示。

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
销售订单号	已审核的销售订单号。	是
生产任务单号	空。	否
编号	规则同手工录入。	是
日期	规则同手工录入。	是
制单	规则同手工录入。	是
交货单位	产品生产部门，根据销售订单号自动带出，可修改，必录项。	是
收货仓库	规则同手工录入。	是
验收	规则同手工录入。	是
保管	规则同手工录入。	是
记账	规则同手工录入。	否
审核	规则同手工录入。	否
行号	规则同手工录入。	是
物料代码	交货产品代码，根据销售订单号自动带出，不可修改。	是
物料名称	规则同手工录入。	是
规格型号	规则同手工录入。	否
批号	规则同手工录入。	否
单位	规则同手工录入。	是
应收数量	根据销售订单号自动带出，应收数量=计划交货数量－关联数量，自动计算，不可修改。	否
实收数量	实际生产并入库的数量。	是

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
基本单位	根据销售订单号自动带出，不可修改。	是
基本单位应收数量	规则同手工录入。	否
基本单位实收数量	规则同手工录入。	否
计划单价	规则同手工录入。	否
计划价金额	规则同手工录入。	否
单价	规则同手工录入。	否
金额	规则同手工录入。	否
生产/采购日期	规则同手工录入。	否
保质期	规则同手工录入。	否
仓位	规则同手工录入。	否
备注	规则同手工录入。	否

参见 操作参见“一、手工建立产品入库”。

红字产品入库：

进入“录入单据”界面后，单击〖编辑〗→〖红字单据〗，系统自动显示“原产品入库单”并在单据上标识“红字”。

五、 手工建立红字产品入库

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
销售订单号	空。	否
生产任务单号	空。	否
编号	单据编号，根据基础资料中单据编号规则自动生成，是否可手工录入受系统参数“单据编号可手工录入”控制，不能重复，必录项。	是
日期	制单日期，默认为系统当前日期，可修改。	是
制单	单据录入的业务人员，系统自动取当前系统用户，不可修改。	是
交货单位	根据物料代码从基础资料中物料资料自动带出，默认为来源属性，可修改，必录项。	是
收货仓库	根据物料代码从基础资料中物料资料自动带出，可修改，必录	是

<table>
<tr><th>数 据 项</th><th>说　　　明</th><th>必填项（是/否）</th></tr>
<tr><td></td><td>项。</td><td></td></tr>
<tr><td>验收</td><td>产品退库时的验收人员，可修改，必录项。</td><td>是</td></tr>
<tr><td>保管</td><td>产品退库时的保管人员，可修改，必录项。</td><td>是</td></tr>
<tr><td>记账</td><td>产品退库做记账凭证的业务人员，取自存货核算系统，不可修改。</td><td>否</td></tr>
<tr><td>审核</td><td>审核产品入库单的业务人员，默认取当前系统用户，不可修改。</td><td>否</td></tr>
<tr><td>行号</td><td>行的序列号，无特殊意义，不可修改。</td><td>是</td></tr>
<tr><td>物料代码</td><td>手工录入，必录项。</td><td>是</td></tr>
<tr><td>物料名称</td><td>根据物料代码从基础资料中物料资料中自动带出，不可修改。</td><td>否</td></tr>
<tr><td>规格型号</td><td>根据物料代码从基础资料中物料资料中自动带出，不可修改。</td><td>是</td></tr>
<tr><td>批号</td><td>退库产品批号，根据物料资料中的“是否采用业务批次管理”属性决定是否必录。</td><td>否</td></tr>
<tr><td>基本单位</td><td>根据物料代码从基础资料中物料资料中自动带出，不可修改。</td><td>否</td></tr>
<tr><td>基本单位应收数量</td><td>0，不可修改。</td><td>否</td></tr>
<tr><td>基本单位实收数量</td><td>实际退库的数量，计量单位间相互换算、可修改。</td><td>否</td></tr>
<tr><td>单位</td><td>根据物料代码从基础资料中物料资料中自动带出，可修改。</td><td>是</td></tr>
<tr><td>应收数量</td><td>0，不可修改。</td><td>是</td></tr>
<tr><td>实收数量</td><td>实际退库的数量，计量单位间相互换算，可修改。</td><td>是</td></tr>
<tr><td>计划单价</td><td>根据物料代码从基础资料中物料资料中自动带出，不可修改。</td><td>否</td></tr>
<tr><td>计划价金额</td><td>计划价金额＝计划单价×实收数量，系统自动计算，不可修改。</td><td>否</td></tr>
<tr><td>单价</td><td>产品退库实际单价，单价＝金额／实收数量，与金额相互换算，可修改。</td><td>否</td></tr>
<tr><td>金额</td><td>产品退库实际金额，金额＝单价×实收数量，与金额相互换算，可修改。</td><td>否</td></tr>
<tr><td>生产/采购日期</td><td rowspan="2">根据物料代码决定于物料资料“是否采用保质期管理”属性。
■ 否：设置为空，不可修改；
■ 是：必录项。</td><td>否</td></tr>
<tr><td>保质期</td><td>否</td></tr>
<tr><td>仓位</td><td>根据物料代码从基础资料中物料资料中自动带出，可修改。如果收货仓库进行仓位管理，则仓位必录。</td><td>否</td></tr>
<tr><td>备注</td><td>需要说明的事项。</td><td>否</td></tr>
</table>

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	输入上述字段。	是
第二步	输入完成后，单击〖文件〗→〖保存〗，若保存成功即完成单据的录入工作；单击〖文件〗→〖退出〗，则退出“录入单据”界面；若保存前单击〖文件〗→〖退出〗，则放弃录入的内容。	是
第三步	如果要继续录入，则单击〖文件〗→〖新增〗，重复上述步骤。	是

如果系统设置中参数设置<金额在仓存可见>为否，则单价与金额字段自动隐藏。

六、 根据生产任务建立红字产品入库

参见 “四、手工建立红字产品入库”与“二、根据生产任务建立产品入库”。

七、 根据销售订单建立红字产品入库

参见 “四、手工建立红字产品入库”与“三、根据销售订单建立产品入库”。

八、 根据原产品入库单建立红字产品入库

参见 “四、手工建立红字产品入库”。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
销售订单号	空。	否
生产任务单号	空。	否
原产品入库单号	原蓝字产品入库单编号。	是
编号	规则同手工录入。	是
日期	规则同手工录入。	是
制单	规则同手工录入。	是
交货单位	根据原产品入库单号自动带出，可修改，必录项。	是
收货仓库	根据原产品入库单号自动带出，可修改，必录项。	是
验收	规则同手工录入。	是
保管	规则同手工录入。	是
记账	规则同手工录入。	否
审核	规则同手工录入。	否

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
行号	规则同手工录入。	是
物料代码	根据原产品入库单号自动带出，不可修改。	是
物料名称	根据原产品入库单号自动带出，不可修改。	是
规格型号	根据原产品入库单号自动带出，不可修改。	否
批号	根据原产品入库单号自动带出，不可修改。	否
基本单位	根据原产品入库单号自动带出，不可修改。	否
基本单位应收数量	根据原产品入库单号自动带出，不可修改。	否
基本单位实收数量	规则同手工录入。	否
单位	规则同手工录入。	是
应收数量	规则同手工录入。	否
实收数量	规则同手工录入。	是
计划单价	根据原产品入库单号自动带出，不可修改。	否
计划价金额	根据原产品入库单号自动带出，不可修改。	否
单价	规则同手工录入。	否
金额	规则同手工录入。	否
生产/采购日期	规则同手工录入。	否
保质期		否
仓位	规则同手工录入。	否
备注	规则同手工录入。	否

第二节 产品入库的查询与维护

建立产品入库后，随着生产环境的变化，用户可能需要查询并修改原有的产品入库。

一、 产品入库查询

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖产品入库〗→〖产品入库单–查询〗顺序进入“产品入库单查询维护”界面。系统弹出“条件查询”界面，单击“条件”标签页。



- 常规查询条件
- 高级查询条件
- 查询条件的方案
- 查询结果排序
- 查询结果显示
- 查询条件重取

（一） 常规查询条件

常规查询的设置区位于〖条件〗的下方。常规查询是比较简单的查询方式，系统提供下列查询条件。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
时间	单据制单日期的时间范围。系统提供下列四种选项。 ■ 当天：系统当前日期； ■ 本周：系统当前周； ■ 本期：系统当前会计期间； ■ 全部：所有日期。 单击时间的下拉列表框，可设置时间的查询要求。	是
审核标志	单据的审核状态。系统提供下列三种选项。 ■ 已审核：已经审核的单据； ■ 未审核：未审核的单据； ■ 全部：包括已审核单据和未审核的所有单据。 单击审核标志的下拉列表框，可设置单据审核状态的查询要求。	是
作废标志	单据的作废标志。系统提供下列三种选项。 ■ 已作废单据：已经作废的单据； ■ 正常单据：未作废的单据； ■ 全部：包括已作废单据和正常单据的所有单据。 单击作废状态的下拉列表框，可设置作废状态的查询要求。	是
红蓝字	单据的红蓝字状态。系统提供下列三种类型可供选择。	是

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
	■　蓝字：正常的单据； ■　红字：反向抵消的单据； ■　全部：包括蓝字与红字的所有单据。 单击红蓝字的下拉列表框，可设置红蓝字的查询要求。	
记账标志	是要查询的单据的记账状态。系统提供下列三种类型可供选择。 ■　已记账：已经记账的单据； ■　未记账：还未记账的单据； ■　全部：包括已记账与未记账的全部单据。 单击记账标志的下拉框，可设置记账状态的查询要求。	是

时间、审核标志、作废标志、红蓝字与记账标志等可任意组合进行查询。

完成常规查询的各种条件设置后，单击【确定】，系统弹出“入库业务序时簿”界面，自动将符合查询条件的所有单据显示在单据列表上。

以下查询操作请参见后述章节的“**序时簿操作**”。

（二）　高级查询条件

（三）　查询条件的方案

（四）　查询结果排序

（五）　查询结果显示

（六）　查询条件重取

二、　产品入库维护

任何对产品入库的维护操作都可能影响关联生产任务的“单据状态”或（和）“计划关闭状态”。

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖产品入库〗→〖产	是

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
	品入库单—查询〗，系统弹出“条件查询”界面。	
第二步	完成查询条件与排序条件设置后，单击【确定】，系统弹出“入库业务序时簿”界面，即可进行各种维护操作。	是



- 新增产品入库
- 查看产品入库
- 修改产品入库
- 删除产品入库
- 作废／反作废产品入库
- 审核／反审核产品入库

（一）　新增产品入库

单击〖编辑〗→〖新增〗，系统弹出“录入单据”界面，即可新增产品入库，详细操作参见“第一节 产品入库的建立”的相关内容。

（二）　查看产品入库

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中要查看的目标产品入库单的行，单击〖编辑〗→〖查看〗，系统弹出“查看单据”界面，即可查看产品入库内容。	是
第二步	单击〖编辑〗→〖首张〗〖前张〗〖后张〗〖末张〗，可顺序查看其他产品入库。	是

查看产品入库时无法对任务进行任何修改，增删等操作。

（三）　修改产品入库

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中要修改的目标产品入库单的行，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“编辑单据”界面，即可修改产品入库。	是
第二步	完成修改内容后，单击〖文件〗→〖保存〗，即可保存修改内容。	是

只有未审核的产品入库才可以修改。

除了修改产品入库，还可以进行新增、审核/反审核等相关操作。

（四） 删除产品入库

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要删除的目标产品入库单的行，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出提示："*你真的要删除所选的单据吗？*"。	是
第二步	单击【是】，系统即删除目标产品入库；单击【否】，放弃删除操作。	是

只有未审核的产品入库才可以删除。

产品入库一旦删除即不能撤消删除，只能重新建立。

（五） 作废产品入库

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要作废的目标产品入库单的行，单击〖编辑〗→〖作废〗，系统弹出提示："*注意：单据一旦作废后不能继续修改、删除、审核、记账；作废单据的金额、数量等信息不反映到汇总的信息中。是否继续？*"。	是
第二步	单击【是】，系统成功作废目标产品入库，则弹出提示："*单据作废成功*"，单击【确定】，则系统自动标识目标领料的作废标志；单击【否】，则放弃作废操作。	是

只有计划状态的未作废的产品入库才可以作废。

作废单据不能修改、删除、审核、记账；作废单据的数量、金额等信息不能反映到汇总的信息中。

要想恢复对作废单据的各种操作，必须使用反作废使作废单据还原为正常单据。

（六） 反作废产品入库

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要反作废的目标产品入库单的行，单击〖编辑〗→〖反作废〗，系统弹出提示："*单据反作废成功*"。	是
第二步	单击【确定】，则系统自动取消目标任务的作废标志。	是

只有已作废的产品入库才可以反作废。

作废/反作废可在修改产品入库时操作。

（七） 审核/反审核 产品入库

参见 " 第三节 产品入库的审核 "。

第三节 产品入库的审核

产品入库确认无误后即可进行审核。



- 产品入库的审核
- 产品入库审核的影响
- 产品入库的反审核
- 产品入库反审核的影响

只有未审核的产品入库才能审核。

产品入库一经审核即不能修改删除，若要修改，须反审核后才能修改。

一、 产品入库的审核

（一） 手工录入产品入库时审核

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	产品入库录入完成并保存成功（参见“第一节 产品入库的建立”）后，菜单栏和工具条即出现【审核】的功能按钮。	是
第二步	单击〖查看〗→〖审核〗，若审核成功，系统自动填入“审核人”与“审核日期” 并标识“审核标志”，弹出提示：“*审核[...]单据成功。*”。	是

（二） 查询产品入库时审核

（参见“第二节 产品入库的查询与维护”）在“入库业务序时簿”界面，即可进行审核操作。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要审核的目标产品入库单的行，单击〖编辑〗→〖审核〗，若审核成功，系统弹出提示：“*审核[...]单据成功！*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动填入“审核人”与“审核日期”并标识“审核标志”。	是

二、 产品入库审核的影响

产品入库一经审核，系统自动更新产品的库存数据并更新关联的生产任务单的“入库数量”与生产投料单的“在制品数量”。

系统何时更新库存数据受核算参数“库存更新控制方式”控制，路径：〖系统设置〗→〖系统设置〗→〖车间管理〗→〖核算参数查询〗。

如果产品入库更新库存数据时同时满足下述条件，则系统将自动结案生产任务。

- 产品完全入库；
- 关联的生产任务完全领料；

- 系统参数“自制任务严格控制在制品数量”选中时在制品处理完毕。

三、 产品入库的反审核

产品入库审核后，因生产环境的变化用户可能需要修改产品入库，此时需要对产品入库进行反审核。

只有已审核的产品入库才能反审核。

如果产品入库审核后已进行倒冲处理，则倒冲领料单与入库单建立关联关系，产品入库不能进行反审核，只有反倒冲或直接删除关联倒冲领料单后才能反审核。

（一） 手工录入产品入库时反审核

步骤	描述	是否必需（是/否）
第一步	产品入库录入完成并保存成功（参见“第一节 产品入库的建立”）后，菜单栏出现【反审核】的功能按钮。	是
第二步	单击〖查看〗→〖反审核〗，若反审核成功，系统自动删除“审核人”与“审核日期”并取消标识“审核标志”，弹出提示：“*反审核[...]单据成功！*”。	是

（二） 查询产品入库时反审核

（参见“第二节 产品入库的查询与维护”）

步骤	描述	是否必需（是/否）
第一步	在“入库业务序时簿”界面，选中要反审核的目标产品入库单，单击〖编辑〗→〖反审核〗，若反审核成功，系统弹出提示：“*反审核[...]单据成功！*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动删除“审核人”与“审核日期” 并取消标识“审核标志”。	是

四、 产品入库反审核的影响

产品入库一经反审核，系统自动更新产品的库存数据并更新关联的生产任务单的入库数量与生产投料单的“在制品数量”。

一旦生产任务的“入库数量”少于“计划生产数量”时，系统自动取消生产任务的“计划关闭状态”标识。

系统何时更新库存数据受核算参数“库存更新控制方式”控制，路径：〖系统设置〗→〖系统设置〗→〖车间管理〗→〖核算参数查询〗。

如果产品入库更新库存数据时导致所关联的生产任务未完全入库，则系统将自动反结案生产任务。

第四节 产品收发汇总

产品收发汇总表是对产品的出入库进行统计，可以辅助企业进行对账，以确认实物的出入库与系统的出入库是否一致。

一、 条件设置

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖产品入库〗→〖产品收发汇总表〗，系统弹出“产品收发汇总表”界面，设置下列过滤条件。

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
制单日期	相关单据的制单日期范围。	是
物料代码	需要查看的物料范围，可以按 F7 选取。	否
分级汇总	根据选定的条件进行汇总。	否
仅显示汇总行	如果选中该参数，则系统只显示汇总行，否则，显示明细数据行。	否
汇总依据	按什么原则进行汇总，系统提供所有物料基础资料的字段供用户选择。	否

二、 报表内容介绍

设置好上述条件后，单击【确定】，系统将根据上述条件，进行在制品价值的汇总。各字段的含义如下：

数 据 项	说 明
入库	相关物料的入库事务，包括生产完工入库、委外加工完工入库、其他入库。
出库	相关物料的出库事务，包括销售出库、生产领料出库、委外加工出库、其他出库。
库存	相关物料的库存量。

第二十章 委外加工

在离散型加工与重复性装配行业中，经常将部分半成品委托外部分承包方（协作工厂）加工装配，常常伴随部分生产物料的调拨。

在委外加工的业务处理中，为了准确控制发放到委外加工单位的物料的消耗与库存数量的情况，一般业务处理如下：

1. 在发料前为每个委外加工单位建立独立的虚拟仓库/仓位；
2. 然后在每次发料时将物料从本公司的仓库/仓位调拨到委外加工单位的仓库/仓位中；
3. 委外加工单位完成生产交货时再根据产品的交货数量倒冲委外加工单位仓库/仓位的物料消耗；
4. 委外加工单位在生产过程中的物料损耗定期向委托单位报告并通过单独报损领料处理以调整库存数量，以严格控制物料损耗或者抵扣委外加工单位的加工费用；
5. 通过物料即时库存查询即可知道物料在委外加工单位的库存情况。

委外加工除了业务结算与普通内部生产有所区别外，其他基本操作在业务处理上并无本质区别。

委外加工除了领料与入库功能在〖仓存管理（工业）系统〗完成外，其他业务处理都在〖车间管理〗进行。

本模块针对委外加工的业务处理展开，包含以下功能点：

- 基础资料设置
- 委外加工生产任务
- 委外加工生产投料
- 委外加工物料调拨
- 委外加工生产领料
- 委外加工生产物料报废
- 委外加工产品检验

- 委外加工产品入库
- 委外加工核算

一、 基础资料设置

（一） 委外加工生产类型

要建立委外加工的生产任务，首先要建立委外加工的生产类型。详细操作参见前述章节“生产类型”。

委外加工生产任务不能跟踪工序：不能建立工票，不能进行工序汇报。

委外加工生产任务不能进行任务单汇报。

（二） 委外加工单位与仓库/仓位、工作中心

在建立委外加工任务与产品资料前应先建立委外加工单位的基础资料，委外加工单位的基础资料在供应商资料中建立。

如果在委外加工时的发料采用调拨处理，则应该为每个委外加工单位建立所对应的虚拟仓库/仓位。

如果使用工序外协功能，则应该为委外加工单位（工序外协单位）建立所对应的虚拟工作中心，详细请参见资料维护的“工艺路线”与工序计划的“工票”章节。

（三） 委外加工产品的物料属性

建立委外加工产品的物料资料时，将物料资料中的基本资料的“物料属性”设置为“委外加工”、“来源”设置为“委外加工单位”；计划资料的“默认生产类型”设置为“委外加工”；如果委外加工产品需要检验，则设置物流资料的“检验方式”、选择“检验方案”与“检验员”；可方便建立委外加工生产任务的操作。

二、 委外加工生产任务的建立

在车间管理系统中，只能手工录入或修改委外加工生产任务，或者根据销售订单生成生

产任务单，其他来源的生产任务的业务处理分别参见 ***V9.4.1 计划管理（工业）手册***和 ***V9.4.1 销售管理（工业）手册***。

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖委外加工生产任务〗→〖委外加工生产任务单–录入〗顺序进入委外加工生产任务单新增界面"录入单据"。

（一） 手工建立委外加工生产任务

手工建立委外加工生产任务时，如果不录入销售订单，各字段的输入规则如下所示。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
编号	单据编号，根据基础资料中单据编号规则自动生成，是否可手工录入受系统参数"单据编号可手工录入"控制，不能重复。	是
制单日期	单据录入日期，系统默认为当前日期，可修改。	是
制单人	录入单据的业务人员，系统自动取当前系统用户，不可修改。	是
单据来源	手工录入。	是
单据状态	计划、下达、挂起、结案四种状态，系统自动产生，不可修改。	是
销售订单	不录入（录入时请参见"根据销售订单建立生产任务"）。	是
物料代码	产品代码（成品或半成品），按 F7 参照录入，或手工录入代码。	是
物料名称	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是
规格型号	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	否
计量单位	根据物料代码从物料资料中自动带出，可修改。	是
BOM 编号	产品的 BOM，根据物料代码从 BOM 资料中带出使用状态 BOM，可选择本产品非使用状态的审核的 BOM。	是
生产类型	根据物料代码从物料资料中自动带出，可修改。	是
计划生产数量	计划要生产的产品数量。	是
加工单位	产品委外加工单位，生产类型属性为委外加工时显示。	是
成本对象	生产任务所领物料的成本归集到哪个对象的代码，一般为产品，根据产品的物料代码从基础资料中的成本对象资料中自动带出。	是
计划开工日期	计划开始生产的日期。	是
计划完工日期	计划完成生产的日期。	是
单据下达日期	单据正式下达的日期，在下达生产任务单时，系统自动设置当前日期为下达日期。	否
备注	需要说明的事项。	否
加工单价	加工单位产品的单位价格。	否
加工费用	加工计划生产数量的所有费用，＝计划生产数量＊加工单价。	否

如果产品为配置类物料，BOM 编号按 F7 查询时会弹出配置 BOM 界面，可在此界面选择已配置好的客户 BOM，或配置生成客户 BOM，有关配置的具体操作请参见 ***V9.4.1 计划管理（工业）用户手册***。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	输入上述字段。	是
第二步	输入完成后，单击〖文件〗→〖保存〗，若保存成功即完成单据的录入工作；单击〖文件〗→〖退出〗，则退出“ 录入单据 ”界面；若保存前单击〖文件〗→〖退出〗，则放弃录入的内容。	是
第三步	如果要继续录入，则单击〖文件〗→〖新增〗，重复上述步骤。	是

注意事项

1. 录入委外加工生产任务时请选择正确的 BOM，否则会导致下达后的投料错误。
2. 录入委外加工生产任务单保存后，菜单栏与工具条即出现【下达】。单击【下达】，即可下达当前的委外加工生产任务单。
3. 计划开工日期、计划完工日期不能为主工厂日历的非工作日。
4. 如果物料缺省的生产类型为非委外加工，系统自动将生产类型设为委外加工。

（二） 根据销售订单建立委外加工生产任务

在按订单生产（Make-to-Order）或按订单装配（Assembly-to-Order）的业务环境中，可根据销售订单建立委外加工生产任务时，系统自动将销售订单的信息引入到委外加工生产任务单。各字段的输入规则如下所示。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
编号	规则同手工录入。	是
制单日期	规则同手工录入。	是
制单人	规则同手工录入。	是
单据来源	自动置为手工录入，不可修改。	是
销售订单	指生产任务所对应的销售订单。可手工录入，也可按 F7 可选择已审核的销售订单。	是
生产类型	规则同手工录入。	是
单据状态	规则同手工录入。	是
物料代码	销售订单的产品代码，自动根据销售订单带出，可修改。	是
物料名称	销售订单的产品名称，根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
规格型号	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	否
计量单位	根据物料代码从物料资料中自动带出，可修改。	是
BOM	产品的 BOM，默认为物料资料中的默认 BOM。如果产品为配置类物料，缺省带入销售订单的客户 BOM。可修改。	是
计划生产数量	计划生产数量=(销售订单)产品数量－出库数量－已排产数量，如果 BOM 展开选项考虑库存，则还会减去仓库的库存数量，可修改。	是
加工单位	规则同手工录入。	是
成本对象	规则同手工录入。	是
计划开工日期	计划开工日期＝计划完工日期－提前期，可修改。	是
计划完工日期	计划完工日期＝（销售订单）建议交货日期，可修改。	是
单据下达日期	规则同手工录入。	否
备注	规则同手工录入。	否
加工单价	规则同手工录入。	否
加工费用	规则同手工录入。	否

参见 操作请参见“ 手工建立委外加工生产任务 ”。

（三） MPS、MRP 的计划订单投放的委外加工生产任务

根据 MPS、MRP 的计划订单投放的委外加工生产任务各字段的系统取值规则如下所示。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
编号	根据编码规则自动生成，可修改。	是
制单日期	默认为投放 MPS、MRP 的计划订单的日期。	是
制单人	投放 MPS、MRP 的计划订单的系统用户，不可修改。	是
单据来源	MRP 产生。	是
销售订单	计划订单的关联销售订单。	是
生产类型	委外加工。	是
单据状态	计划。	是
物料代码	MPS、MRP 结果的物料代码，自动生成。	是
物料名称	根据物料代码从物料资料中自动带出的信息，不可修改。	是
规格型号	根据物料代码从物料资料中自动带出的信息，不可修改。	否
计量单位	根据物料代码从物料资料中自动带出的信息，不可修改。	是
BOM	产品的 BOM，默认为物料资料中的默认 BOM，可修改。	是
计划生产数量	MPS、MRP 的计划订单的投放数量。	是

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
加工单位	默认为该物料资料中的来源信息或计划投放时确定的加工单位，自动生成。	是
成本对象	规则同手工录入。	是
计划开工日期	计划开工日期＝计划完工日期－提前期，自动生成。	是
计划完工日期	MPS、MRP 的计划订单的需要日期。	是
单据下达日期	空。	否
备注	空。	否
加工单价	规则同手工录入。	否
加工费用	规则同手工录入。	否

参见　具体操作请参见 V9.4.1 计划管理（工业）手册。

（四） 分割生成委外加工生产任务单

参见　请参见“委外加工生产任务的分割”。

（五） 生成下级委外加工生产任务单

对于一个已下达的委外加工生产任务单可以根据用户需要生成其下级自制件的生产任务单／委外加工生产任务单。在“委外加工生产任务单序时簿”界面〖编辑〗菜单下以及单据界面〖查看〗菜单下，提供了生成下级生产任务单的功能。所生成的下级生产任务单的单据来源为手工分解，并与上级任务单建立关联关系，用户可使用单据联查功能跟踪。

在“委外加工生产任务单序时簿”界面，单击〖编辑〗→〖查看〗或〖修改〗，系统弹出“查看单据”或“编辑单据”界面；单击〖选项〗→〖BOM 展开选项〗，系统弹出“BOM 展开选项”界面；即可设置展开规则进行局部 MRP 运算来产生下级生产任务单。

生成下级任务单的编号受参数“生成下级任务单的编号保留上级任务单编号”的影响，如果该参数为是，在委外加工任务单生成下级任务单时，下级任务单的编号会根据编码规则“原任务单号＋'_'＋自然数（从 1 开始）” 生成；如果该参数为否，在委外加工任务单生成下级任务单时，下级任务单的编号还按照原规则生成，即：委外加工生产任务单的前缀＋当前值＋后缀。

生成下级任务单时会根据物料的生产类型生成生产任务单或委外加工生产任务单，如果物料的生产类型为重复生产，缺省生成普通类型的生产任务单。

生成下级任务单时，如果生成的下级单据是生产任务单，则生产车间缺省为物料的来源，

如果物料来源为空或为非车间，则任务单生产车间取空；如果生成的下级单据是委外加工生产任务单，则加工单位缺省为物料的来源，如果物料的来源非供应商或者为空，则加工单位与上级任务单的加工单位保持一致。

参见　　有关 BOM 展开的参数的意义及设置请参见 *V9.4.1 计划管理（工业）手册*。

三、 委外加工生产任务的查询与维护

建立委外加工生产任务后，随着生产环境的变化，用户可能需要查询并修改原有的委外加工生产任务。

（一） 委外加工生产任务查询

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖委外加工生产任务〗→〖委外加工生产任务单–查询〗顺序进入委外加工生产任务单查询维护界面。系统弹出“条件查询”界面，单击“条件”标签页。

◆ **常规查询条件**

常规查询的设置区位于〖条件〗的下方。常规查询是比较简单的查询方式，系统提供下列查询条件。

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
时间	单据制单日期的时间范围。系统提供下列四种选项。 ■ 当天：系统当前日期； ■ 本周：系统当前周； ■ 本期：系统当前会计期间； ■ 全部：所有日期。 单击时间的下拉列表框，可设置时间的查询要求。	是
单据状态	单据的状态。系统提供计划、下达、结案、全部四种类型；单击单据状态的下拉列表框，可设置单据状态的查询要求。	是
作废状态	单据的作废状态。系统提供下列三种选项。	是

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
	■ 已作废单据：已经作废的单据； ■ 正常单据：未作废的单据； ■ 全部：包括已作废单据和正常单据的所有单据。 单击作废状态的下拉列表框，可设置作废状态的查询要求。	
计划关闭	单据的计划关闭状态。系统提供下列三种选项。 ■ 已关闭：已经关闭的单据； ■ 未关闭：未关闭的单据； ■ 全部：包括已关闭与未关闭的所有单据。 单击计划关闭的下拉列表框，可设置计划关闭的查询要求。	是
挂起标志	单据的挂起状态。系统提供下列三种选项。 ■ 已挂起：已经挂起的单据； ■ 未挂起：未挂起的单据； ■ 全部：包括已挂起与未挂起的所有单据。 单击挂起标志的下拉列表框，可设置挂起标志的查询要求。	是

时间、单据状态、作废状态、计划关闭、挂起标志等五种查询条件，可任意组合进行查询。

完成常规查询的各种条件设置后，单击【确定】，系统弹出“委外加工生产任务单序时簿”界面，自动将符合查询条件的所有单据显示在单据列表上。

参见　以下查询操作请参见后述章节的“**序时簿操作**”。

- 高级查询条件
- 查询条件的方案
- 查询结果排序
- 查询结果显示
- 查询条件重取

（二） 委外加工生产任务维护

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖委外加工生产任务〗→〖委外加工生产任务单–查询〗，系统弹出“条件查询”界面。	是
第二步	完成查询条件与排序条件设置后，单击【确定】，系统弹出“委外加工生产任务单序时簿”界面，即可进行各种维护操作。	是

- 新增委外加工生产任务

单击〖编辑〗→〖新增〗，系统弹出“录入单据”界面，即可新增委外加工生产任务，详细操作参见“委外加工生产任务的建立”的相关内容。

- 查看委外加工生产任务

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要查看的目标委外加工生产任务单的行，单击〖编辑〗→〖查看〗，系统弹出“查看单据”界面，即可查看委外加工生产任务内容。	是
第二步	单击〖编辑〗→〖首张〗〖前张〗〖后张〗〖末张〗，可顺序查看其他委外加工生产任务。	是

查看委外加工生产任务时无法对任务进行任何修改，增删等操作。

- 修改委外加工生产任务

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要修改的目标委外加工生产任务单的行，单击〖编辑〗→〖修改〗，系统弹出“编辑单据”界面，即可修改委外加工生产任务。	是

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第二步	完成修改内容后，单击〖文件〗→〖保存〗，即可保存修改内容。	是

除了修改委外加工生产任务，还可以进行新增、作废/反作废、下达/反下达等相关操作。

只有计划状态的委外加工生产任务才可以修改。

♦ 删除委外加工生产任务

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中要删除的目标为委外加工生产任务单的行，单击〖编辑〗→〖删除〗，系统弹出提示：“*你真的要删除所选的单据吗？*”。	是
第二步	单击【是】，系统即删除目标委外加工生产任务；单击【否】，放弃删除操作。	是

只有计划状态的委外加工生产任务才可以删除。

委外加工生产任务一旦删除即不能撤消删除，只能重新建立。

♦ 作废委外加工生产任务

步 骤	描　　述	是否必需（是/否）
第一步	选中要作废的目标委外加工生产任务单的行，单击〖编辑〗→〖作废〗，系统弹出提示：“*注意：单据一旦作废后不能继续修改、删除、审核、记账；作废单据的金额、数量等信息不反映到汇总的信息中。是否继续？*”。	是
第二步	单击【是】，系统成功作废目标委外加工生产任务，则弹出提示：“*单据作废成功*”，单击【确定】，则系统自动标识目标任务的作废标志；单击【否】，则放弃作废操作。	是

只有计划状态的未作废的委外加工生产任务才可以作废。

作废单据不能修改、删除、审核、记账；作废单据的数量、金额等信息不能反映到汇总的信息中。

要想恢复对作废单据的各种操作，必须使用反作废使作废单据还原为正常单据。

♦ 反作废委外加工生产任务

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选中要反作废的目标委外加工生产任务单的行，单击〖编辑〗→〖反作废〗，系统弹出提示："*单据反作废成功*"。	是
第二步	单击【确定】，则系统自动取消目标任务的作废标志。	是

只有已作废的委外加工生产任务才可以反作废。

作废/反作废可在修改委外加工生产任务时操作。

♦ 下达/反下达 委外加工生产任务

参见 请参见"委外加工生产任务的下达"。

♦ 挂起/反挂起 委外加工生产任务

参见 请参见"委外加工生产任务的挂起"。

♦ 结案/反结案 委外加工生产任务

参见 请参见"委外加工生产任务的结案"。

四、 委外加工生产任务的下达

委外加工生产任务下达：生产任务以指令的形式下达给加工单位作为加工单位可以正式开工的依据。

委外加工生产任务下达前的所有必录的信息必须录入保存，否则不能下达。

只有计划状态未作废的委外加工生产任务才能下达，其他状态一概不能下达，不能重复下达。

（一） 下达操作

♦ 新增委外加工生产任务时下达

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	新增委外加工生产任务录入完毕保存成功后，系统弹出【下达】功能按钮并在〖查看〗菜单栏内追加〖下达〗子菜单。（录入请参见“ 委外加工生产任务的建立 ”）	是
第二步	单击〖查看〗→〖下达〗，状态栏显示“ 正在调用子功能模块… ”，表示系统正在进行后台处理，完成后弹出提示：“ *下达[…]单据成功 !*”，单据状态自动设置为<下达>状态。	是

♦ 查询委外加工生产任务时下达

在“ 委外加工生产任务单序时簿 ”界面，选中目标委外加工生产任务，单击〖编辑〗→〖下达〗，状态栏显示“ *正在调用子功能模块…* ”，表示系统正在进行后台处理，完成后系统弹出提示：“ *下达[…]单据成功 !*”，单据状态自动设置为<下达>状态。

如果委外加工生产任务下达不成功，系统会给出相应的原因提示。

下达/反下达委外加工生产任务也可在修改委外加工生产任务时操作。

♦ 查询委外加工生产任务时成批下达

在“ 委外加工生产任务单序时簿 ”界面，同时选中多个目标委外加工生产任务，单击〖编辑〗→〖下达〗，状态栏显示“ *正在调用子功能模块…* ”，表示系统正在进行后台处理，完成后系统弹出“ K3 显示器 ”界面，给出每一个单据的提示信息。对下达未成功的委外加工生产任务，会给出相应的原因提示；下达成功的委外加工生产任务其状态自动设置为<下达>状态。

➢ 如何同时选中多个连续的目标委外加工生产任务？

首先选中（单击）第一个委外加工生产任务，然后按住 Shift 键，再单击最后一个委外加工生产任务，即可选中多个委外加工生产任务。

➢ 如何同时选中多个不连续的目标委外加工生产任务？

首先按住 Ctrl 键，并一直不放手，然后逐个选中目标委外加工生产任务。

（二） 下达影响

下达委外加工生产任务单时系统自动生成生产投料单（参见下一章的“第二节 生产投料的建立）”。

若系统参数设置为<下达生产任务单时自动审核投料单>，自动生成的投料单将被自动审核。

已下达的委外加工生产任务单，可以生成其下级任务单。下达该生产任务单后，单击〖编辑〗→〖生成下级任务单〗，即可根据其不同的下级加工件生成不同的生产任务单或委外加工生产任务单。在生成下级任务单时，系统提供 BOM 展开选项，为用户不同的需求提供不同的计算依据。

（三） 反下达操作

反下达：取消已下达的委外加工生产任务的下达状态。

系统禁止修改已下达的委外加工生产任务，如果要修改，则必须执行反下达。

只有下达状态的委外加工生产任务未挂起、未领料而且工序汇报与任务单汇报未开始，才能进行反下达。其他状态一概不能反下达。

- **查询委外加工生产任务时反下达**

在“委外加工生产任务单序时簿”界面，选中要反下达的目标委外加工生产任务，单击〖编辑〗→〖反下达〗，状态栏显示“*正在调用子功能模块...*”，表示系统正在进行后台处理，完成后将反下达的结果提示出来。反下达成功时提示成功结果；失败时提示失败原因。

- **新增委外加工生产任务时反下达**

新增委外加工生产任务时反下达只能在下达后进行。

单击〖查看〗→〖反下达〗，状态栏显示“*正在调用子功能模块...*”，表示系统正在进行后台处理，完成后弹出提示：“*反下达[...]单据成功 !*”，单据状态自动设置为<计划>状态。

反下达也可在修改委外加工生产任务时操作。

♦ **查询委外加工生产任务时成批反下达**

在“委外加工生产任务单序时簿”界面，同时选中多个目标委外加工生产任务，单击〖编辑〗→〖反下达〗，状态栏显示“*正在调用子功能模块…*”，表示系统正在进行后台处理，完成后系统弹出“K3 显示器”界面，给出每一个单据的提示信息。对反下达未成功的委外加工生产任务，会给出相应的原因提示；反下达成功的委外加工生产任务其状态自动设置为<计划>状态。

（四） 反下达影响

反下达委外加工生产任务单成功时系统自动删除关联的生产投料单。

五、 委外加工生产任务的挂起

委外加工生产任务挂起：将已下达的委外加工生产任务暂停执行。

当委外加工生产任务下达后执行中，因客户要货推迟、设备故障、生产或材料不良，供应商供应不及时等原因导致委外加工生产任务无法继续执行，而又不希望取消委外加工生产任务时可使用挂起功能。

只有下达状态未挂起的委外加工生产任务才能挂起，其他状态一概不能挂起。

（一） 挂起

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“委外加工生产任务单序时簿”界面，选中目标委外加工生产任务，单击〖编辑〗→〖挂起〗，状态栏显示“正在调用子功能模块…”，表示系统正在进行后台处理，完成后系统弹出提示：“*挂起[…]单据成功!*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动标识任务的“挂起标志”。	是

如果委外加工生产任务挂起不成功，系统会给出原因提示。

（二） 反挂起

只有挂起状态的委外加工生产任务才能反挂起，其他状态一概不能反挂起。

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“委外加工生产任务单序时簿”界面，选中已挂起的目标委外加工生产任务，单击〖编辑〗→〖反挂起〗，状态栏显示“正在调用子功能模块…”，表示系统正在进行后台处理，完成后系统弹出提示：“*反挂起[...]单据成功*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动取消任务的“挂起” 标志。	是

如果委外加工生产任务反挂起不成功，系统会给出原因提示。

（三） 挂起/反挂起的影响

已下达的委外加工生产任务一旦挂起，即不能再进行修改、作废、删除、下达、委外出库与报废、结案等业务处理。

挂起的委外加工生产任务反挂起后，业务处理回到挂起前的状态，可以继续执行业务处理。

六、 委外加工生产任务的结案

委外加工生产任务结案：委外加工生产任务完工、委外产品入库后结束生产任务或因生产情况变化结束生产任务。

只有下达状态的委外加工生产任务才能结案，其他状态一概不能结案。

（一） 委外产品入库时生产任务自动结案

如果委外加工生产任务的物料没有完全出库，或者严格控制物料的在制品数量时，仍有物料在制品数量，则不论委外产品是否完全入库，委外加工生产任务不会自动结案。

如果委外加工生产任务的物料完全出库，且严格控制物料的在制品数量时，没有物料在制品数量，则系统会根据委外产品入库的数量，决定委外加工生产任务是否自动结案。

根据委外加工生产任务建立委外产品入库时，一旦委外产品入库的“累计实收数量”达到或超过“计划生产数量”时，系统自动设置关联的委外加工生产任务的“单据状态”为“结

案”状态。

（二） 委外物料出库时委外加工生产任务自动结案

如果委外产品没有完全入库，或者严格控制物料的在制品数量时，仍有物料在制品数量，则不论物料是否完全出库，委外加工生产任务不会自动结案。

如果委外产品完全入库，且严格控制物料的在制品数量时，没有物料在制品数量，则系统会根据物料出库的数量，决定生产任务是否自动结案。

根据委外加工生产任务进行物料出库时，一旦所有物料出库的“累计实发数量”达到或超过“计划发料数量”时，系统自动设置关联的生产任务的“单据状态”为“结案”状态。

（三） 委外加工生产任务手工结案

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“委外加工生产任务单序时簿”界面，选中要结案的目标委外加工生产任务，单击〖编辑〗→〖结案〗，系统弹出提示：“*结案[...]单据成功*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动设置单据状态“结案”并标识“计划关闭状态”。	是

（四） 委外加工生产任务结案的影响

委外加工生产任务结案后，将不再能进行委外产品入库、物料报废等操作。

（五） 委外产品入库维护时自动反结案

委外产品入库维护时，一旦委外产品入库的累计实收数量少于关联的委外加工生产任务的“计划生产数量”时，系统自动对委外加工生产任务的进行反结案。

（六） 委外物料出库维护时自动反结案

委外物料出库维护时，一旦物料出库的累计实发数量少于关联的委外加工生产任务的“计划发料数量”时，系统自动对委外加工生产任务的进行反结案。

（七） 委外加工生产任务手工反结案

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“委外加工生产任务单序时簿”界面，选中要反结案的目标委外加工生产任务，单击〖编辑〗→〖反结案〗，系统弹出提示：“*反结案[...]单据成功*”。	是
第二步	单击【确定】，系统自动设置单据状态“下达”并取消标识“计划关闭状态”。	是

（八） 委外加工生产任务反结案的影响

委外加工生产任务反结案后，可继续执行委外物料出库、生产物料报废、委外产品检验、委外产品入库等业务操作。

七、 委外加工生产任务的分割

委外加工生产任务单分割：对委外加工生产任务单进行数量、时间、生产车间等方面的分解。

只能对计划状态的委外加工生产任务单进行分割，其他状态一概不能被分割。

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖委外加工生产任务〗→〖委外加工任务单分割〗，系统弹出“任务单分割工具”界面。系统提供三步走的向导式操作。

（一） 第一步 提示

第一步显示任务单分割的简要提示信息：

- 分割含义
- 分割约束
- 分割后任务单的编号规则

提示界面的底部有一选项：<下次进入时不要显示提示屏幕>，可设置该提示界面是否显示。用户可根据自身的业务需要和操作习惯进行设置。

提示信息浏览后，单击【下一步】，即进入任务单分割的第二步：分割。

（二） 第二步 分割

本步骤将完成对原有委外加工生产任务单进行数量、加工单位等方面的分解。

♦ 原委外加工生产任务单的选取

单击原任务单号右边的下划线，直至该区域变为一个白色方框的输入区。在该区域中，手工输入原委外加工任务单号或按 F7 参照选择原委外加工生产任务单。其他信息如加工单位、产品代码、产品名称、规格、计划生产数量、计划开工日期、计划完工日期等，均自动由原委外加工任务单上的相应信息带入，不可修改。可分割数量为分割剩余数量，根据明细分割动态显示。

♦ 明细分割

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
任务单编号	任务单编号根据任务单分割的编码规则自动产生，可修改。	是
部门代码	明细委外加工生产任务单的加工单位的代码。系统默认为原委外加工任务单的加工单位的代码，可修改。	是
生产车间	明细委外加工生产任务单的加工单位的名称。系统根据加工单位代码自动从基础资料中的供应商资料带出、不可修改。	是
生产数量	明细生产任务单的计划生产数量。	是
计划开工日期	明细委外加工生产任务单的计划开工日期，系统默认为原委外加工生产任务单的计划开工日期，可修改。	是
计划完工日期	明细委外加工生产任务单的计划完工日期，系统默认为原生产任务单的计划完工日期，可修改，不可晚于原委外加工生产任务单的计划完工日期。	是

计划开工日期、计划完工日期不能为主工厂日历的非工作日。

输入完计划完工日期后，按回车键，系统自动添加一个新行，可输入下一张明细委外加工生产任务单。以此类推，可输入多张明细生产任务单。

如果分割的明细行太多，直接删除目标行的任务单编号或部门代码，即可删除该行。

分割后的明细委外加工生产任务单编号规则：是在原委外加工任务单号后面按分割顺序添加 “ -N ”，N 代表数字。如原委外加工生产任务单 “ WORK20 ”，被分割成三张委外加工生产任务单，则第一张委外加工生产任务单的编号为 “ WORK20-1 ”，第二张为 “ WORK20-2 ”，

第三张为“ WORK20-3 ”。若“ WORK20-2 ”的委外加工生产任务单继续被分割，则分割后的第一张为“ WORK20-2-1 ”; 第二张为“ WORK20-2-2 ”….，以此类推。也可在生成各明细委外加工生产任务单前，修改委外加工生产任务单编号。

在进入第三步前，系统作三项检查：

- 数量检查：分割后的明细委外加工生产任务单的计划生产数量之和应该等于原委外加工生产任务单的计划生产数量；
- 日期检查：分割后的明细委外加工生产任务单的计划完工日期不能晚于原委外加工生产任务单的计划完工日期；
- 明细委外加工任务单编号的重复性检查：分割后的明细委外加工生产任务单的编号禁止与现有的委外加工生产任务单的编号重复，如有编号重复，则不能生成，必须重新设置重复的明细委外加工生产任务单的编号。

数量、日期和编号等检查完毕符合要求后，单击【下一步】，系统进入第三步：生成明细委外加工生产任务单。

（三） 第三步 生成明细委外加工生产任务单

在本步骤中，系统根据第二步的明细委外加工生产任务设置信息，生成明细委外加工生产任务单。

单据生成完毕后，系统显示完成信息。单击【完成】，即完成委外加工生产任务单的分割。

分割后的明细委外加工任务单的字段取值规则如下。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
编号	分割时确认的编号。	是
制单日期	分割日期。	是
制单人	分割业务人员。	是
单据来源	手工分割。	是
单据状态	计划状态。	是
销售订单	与原任务单一致。	否
物料代码	与原任务单一致。	是
物料名称	与原任务单一致。	是
规格型号	与原任务单一致。	否
计量单位	与原任务单一致。	是
BOM 编号	与原任务单一致。	是

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
生产类型	与原任务单一致。	是
计划生产数量	分割时确认的数量。	是
加工单位	分割时确认的加工单位。	是
成本对象	与原任务单一致。	是
计划开工日期	分割时确认的计划开工日期。	是
计划完工日期	分割时确认的计划完工日期。	是
单据下达日期	空。	否
备注	空。	否
加工单价	与原任务单一致。	否
加工费用	＝计划生产数量＊加工单价。	否

八、 委外加工生产投料

下达委外加工的生产任务或者手工建立委外加工任务单的生产投料。详细操作参见前述章节“生产投料”。

九、 委外加工物料调拨

对外协单位发料时根据加工任务将物料从本公司的仓库/仓位调拨到委外加工单位的仓库/仓位中，请参见前述章节“生产物料调拨”。

十、 委外加工生产领料

（一） 上拉式建立

进入 K/3 系统，单击〖物流管理〗→〖仓存管理〗→〖领料发货〗→〖委外加工发出–录入〗顺序进入委外加工出库单新增界面,系统弹出“录入单据”界面。详细操作参见前述章节“生产领料”与 ***V9.4.1 仓存管理（工业）系统手册***。

（二） 下推式建立

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“委外加工生产任务单序时簿”界面，选择要建立委外加工生产领料的	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
	目标委外加工生产任务单，单击〖下推〗→〖生成委外加工出库单〗，系统弹出“委外加工生产任务单生成委外加工出库单”界面。	
第二步	选择要建立委外加工发料的目标委外加工生产任务单，单击【生成】，系统弹出委外加工出库单的“录入单据”界面，系统自动将委外加工生产任务单关联的生产投料单信息引入到委外加工出库单。	是

（三） 倒冲领料

倒冲领料为委外加工常用的方法，详细内容请参见“倒冲”。

十一、 委外加工生产物料报废

委外加工生产物料报废的系统处理方式与车间报废相同，唯一区别的是在建立物料报废业务时委外加工对应的是委外加工生产任务，车间对应的是自制生产任务。

详细操作请参见“生产物料报废”。

十二、 委外加工产品检验

委外加工产品的检验系统处理方式与自制产品检验基本相同，区别的是在建立产品检验时委外加工产品对应的是委外加工生产任务，自制产品对应的是自制生产任务；在建立产品检验时检验类型对应的是委外加工入库检验，自制产品对应的是完工入库检验。

详细操作请参见“产品检验”与 ***V9.4.1 仓存管理（工业）系统手册***。

十三、 委外加工产品入库

（一） 上拉式建立

进入 K/3 系统，单击〖物流管理〗→〖仓存管理〗→〖验收入库〗→〖委外加工入库–录入〗顺序进入委外加工入库单新增界面，系统弹出“录入单据”界面。详细操作参见前述章节“产品入库”与 ***V9.4.1 仓存管理（工业）系统手册***。

（二） 下推式建立

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在“委外加工生产任务单序时簿”界面，选择要建立委外加工产品入库的目标委外加工生产任务单，单击〖下推〗→〖生成委外加工入库〗，系统弹出“委外加工生产任务单生成委外加工入库”界面。	是
第二步	选择要建立委外加工入库的目标委外加工生产任务单，单击【生成】，系统弹出委外加工入库单的“录入单据”界面，系统自动将委外加工生产任务单信息引入到委外加工入库单。	是

十四、 委外加工核算

参见 V9.4.1 存货核算管理（工业）系统手册。

第二十一章 返工生产

在实际生产中，因产品质量不合格、客户要求更改、市场变化等因素需要对已完成加工的产品再度加工，俗称“返工”。

本模块针对返工生产的业务处理展开，包含以下功能点：

- 返工生产类型的建立
- 返工生产任务
- 返工生产投料
- 返工生产领料
- 返工产品入库

一、 返工生产类型的建立

要建立返工的生产任务，首先要建立返工的生产类型。详细操作参见前述章节“生产类型”。

二、 返工生产任务

在建立或投放生产任务时，选择生产类型属性为返工的生产类型，并选择相应的生产车间，即可建立返工的生产任务。详细操作参见前述章节“生产任务”。

三、 返工生产投料

下达返工的生产任务或者手工建立返工的生产任务的生产投料。详细操作参见前述章节“生产投料”。

返工生产任务下达时自动生成的生产投料默认取返工件本身，用户可在反审核后增删修换件。

四、 返工生产领料

与普通定单的生产任务的业务处理相同。

五、 返工产品入库

与普通定单的生产任务的业务处理相同。

第二十二章 流程工业

在石油化工制药等流程性行业中，通常在生产主产品的同时常常伴随着产出联产品与副产品以及回流物。即使在离散加工型的行业中，也存在某些低值的伴随产品，如金属冲压加工的边角料，注塑成型分离后的浇道与料柄，俗称“回料”。当这些低值产品需要回收利用并加以管理时，实际上也是一种副产品。

在能源原材料、粮食食品等加工业中，因同时产出的产品的粒度大小、有效成分含量等差异，其个体质量等级不是一致的，而是呈带状分布而划分为不同的等级范围，譬如一等品、二等品、三等品，甲级品、乙级品、丙级品等。

无论是联副产品或等级品，其生产有一个共同的特点，即随同主产品生产一同产出，车间管理系统充分考虑各个行业的特点，从基础资料设置到业务处理无缝集成联副产品与等级品的解决方案。

本模块针对联副产品与等级品的业务处理展开，包含以下功能点：

- 基础资料设置
- 生产任务
- 生产投料
- 生产领料
- 产品入库

一、 基础资料设置

（一） 建立物料资料

进入 K/3 系统，单击〖系统设置〗→〖基础资料〗→〖公共资料〗→〖物料〗顺序进入“基础系统–[物料]”维护界面。与一般产品并无不同之处，建立主产品与联副产品、等级品的物料资料，有关操作请参见 ***V9.4.1 基础资料手册***。

因基础资料为通用模块，用户也可以在其他系统维护物料资料。

（二） 建立物料清单（BOM）

进入 K/3 系统，单击〖系统设置〗→〖基础资料〗→〖车间管理〗→〖BOM 维护〗顺序进入“ BOM 资料维护 ”界面。

因联副产品与等级品较为特殊，与普通产品不同的是，联副产品与等级品在主产品的 BOM 中不是定义在表头（即父项）上，而是定义在表体中（即子项）！联副产品不能在主产品 BOM 之外建立独立的 BOM；对于等级品，主要产出等级品作为主产品，其他等级的产品定义在主产品 BOM 的表体上，建议不要建立独立的 BOM。

因联副产品与等级品定义在主产品的 BOM 中，构造 BOM 时要充分考虑其对其他子项物料用量的影响。

BOM 有关字段设置如下：

数 据 项	说　　　明	必填项（是/否）
顺序号	子项物料的显示顺序。	是
物料代码	联副产品、等级品代码，必录项。	是
物料名称	根据物料代码从基础资料中的物料资料中带出，不可修改。	是
规格型号	根据物料代码从基础资料中的物料资料中带出，不可修改。	否
单位	根据物料代码从基础资料中的物料资料中带出，不可修改。	是
子项类型	联产品、副产品、等级品，根据实际业务决定，必录项。	是
配置属性	通用，不可修改。	否
用量	产出量，必录项。	是
损耗率	增产率，默认为 0，建议不要修改。	否
工序	产出工序。	否
工位	产出工位。	否
提前期偏置	产出期偏置。对于等级品，应该等于主产品的提前期。	否
是否倒冲	否。	是
关键件	根据物料代码从基础资料中的物料资料中带出，不可修改。	是
使用状态	根据物料代码从基础资料中的物料资料中带出，不可修改。	是
是否禁用	根据物料代码从基础资料中的物料资料中带出，不可修改。	是
发料仓库	收料仓库，根据物料代码从基础资料中的物料资料中带出。建议用户将联副产品、等级品的收料仓库与主产品默认仓库设置为同一仓库！	否
发料仓位	收料仓位，根据物料代码从基础资料中的物料资料中带出。如	否

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
	果发料仓库进行仓位管理，仓位必录。	
备注	需要说明的事项。	否

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	首先输入主产品的 BOM（有关操作请参见 ***V9.4.1 计划管理（工业）手册***）。	是
第二步	在保存主产品的 BOM 前，将联副产品与等级品录入到子项物料行中。	是
第三步	保存主产品 BOM，其他操作与一般业务相同。	是

警 告 对于连续生产的流程性行业中常见的回流物料，可以在构造主产品 BOM 时将子项回流物料重复录入。物料的投入部分定义为普通件，回流部分定义为返还件，也可以定义为副产品。

二、 生产任务

联副产品不能建立独立于主产品之外的生产任务，随主产品一同产出。

等级品不建议建立独立于主产品之外的生产任务，随主产品一同产出。

三、 生产投料

虽然联副产品与等级品定义在主产品 BOM 的子项物料行，但在投料中，联副产品与等级品不是作为投入物料，而是产出品。其数据含义如下。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
表头部分	主产品数据。	
行号	行的序列号，默认为联副产品、等级品的顺序号。无特殊意义。	是
物料代码	根据产品代码经 BOM 单级展开的联副产品的代码。	是
物料名称	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是
规格型号	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	否
子项类型	根据物料代码从 BOM 中自动带出，可修改，必录项。	是

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
单位	根据物料代码从物料资料中自动带出，不可修改。	是
批次	物料批次。	否
倒冲	否，根据物料代码从 BOM 中自动带出，不可修改。	是
禁用	根据物料代码从 BOM 中自动带出，不可修改。	是
关键件	根据物料代码从 BOM 中自动带出，不可修改。	是
使用状态	根据物料代码从 BOM 中自动带出，不可修改。	是
单位用量	单位用量＝子项用量／父项数量,根据物料代码从 BOM 中自动计算，可修改，必录项。	是
BOM 投料数	BOM 收料数量。BOM 投料数＝单位用量×生产数量，自动计算，不可修改。	是
损耗率	根据物料代码从 BOM 中自动带出，可修改，建议为 0。	否
损耗数量	增产数量。损耗数量＝应发数量–BOM 投料数，自动计算，不可修改。	否
应发数量	应收数量。应发数量＝BOM 投料数/（1-损耗率），自动计算，不可修改。	否
计划投料数量	计划员计划要接收的数量，默认为“应发数量”，可修改，必录项。	是
计划发料日期	计划收料日期。计划发料日期＝计划完工日期－提前期＋偏置期，可修改、必录项。等级品的收料日期应该与主产品相同。	是
选单数量	投料单已经与入库单关联的数量，在产品入库更新库存前系统自动填入，不可修改。	否
已领数量	生产中已经入库的累计数量，在产品入库更新库存时系统自动填入，不可修改。	否
工序	根据物料代码从 BOM 中自动带出。	否
工位	根据物料代码从 BOM 中自动带出。	否
仓库	根据物料代码从 BOM 中自动带出。	否
仓位	根据物料代码从 BOM 中自动带出。如果仓库进行仓位管理，仓位必录。	否
备注	根据物料代码从 BOM 中自动带出。	否

其他操作与一般业务相同。

生产投料审核后，系统自动产生联副产品与等级品的预计入库量。

四、 生产领料

虽然联副产品与等级品定义在主产品 BOM 的子项物料行，但在领料中，联副产品与等级品不是仓库领出物料，而是产出后的入库产品。因此在主产品的生产领料单不会出现联副产品与等级品。

如果使用倒冲领料，则产品入库数量为主产品与等级品的入库数量之和。

五、 产品入库

一般情况下，联副产品与等级品随同主产品一起入库。主产品根据生产任务单入库时系统自动添加联副产品与等级品的物料行。其数据含义如下：

注意事项 联副产品、等级品也可以单独入库，但为了避免可能发生重复入库，建议用户不要单独入库。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
生产任务单号	已下达的主产品生产任务单号。	是
行号	规则同手工录入。	是
物料代码	■ 主产品根据生产任务单号自动带出，不可修改。 ■ 联副产品与等级品根据关联的投料单自动带出，不可修改。	是
物料名称	规则同手工录入。	是
规格型号	规则同手工录入。	否
批号	生产任务的批号。	否
基本单位	规则同手工录入。	是
基本单位应收数量	■ 主产品根据生产任务单号自动计算，应收数量＝计划生产数量－累计实收数量，不可修改。 ■ 联副产品等级品根据关联投料单自动计算，应收数量＝计划投料数量－已发数量，不可修改。	否
基本单位实收数量	规则同手工录入。	否
单位	规则同手工录入。	是
应收数量	规则同手工录入。	否
实收数量	规则同手工录入。	是
计划单价	规则同手工录入。	否

数 据 项	说　　　　　明	必填项（是/否）
计划价金额	规则同手工录入。	否
单价	规则同手工录入。	否
金额	规则同手工录入。	否
生产/采购日期	规则同手工录入。	否
保质期	规则同手工录入。	否
仓位	■ 主产品的规则同手工录入。 ■ 联副产品与等级品从关联的投料单中带出。	否
备注	■ 主产品的规则同手工录入。 ■ 联副产品与等级品从关联的投料单中带出	否

其他操作与一般业务相同。

联副产品与等级品保存与更新库存数据时系统自动更新生产投料单上对应的‘ 选单数量 ”与“ 已领数量 ”。

第二十三章 倒冲

在重复性装配行业与连续生产的流程型行业中，通常在生产现场使用地点放置物料，生产过程中的材料消耗不是通过发料来计算，而是在产品产出后，根据产品的生产数量与材料定额倒推物料的消耗量，再通过定期盘点调整物料的损耗数量。这就是常见的“倒冲”领料处理，倒冲简化了生产领料，提高业务处理效率。

在委外加工的业务处理中，为了准确控制发放到委外加工单位的物料的消耗与库存数量的情况，一般经常使用倒冲领料处理，详细请参见“委外加工”。

车间管理（工业）系统充分考虑各个行业的特点，从基础资料设置到业务处理无缝集成倒冲解决方案。

本模块针对倒冲领料的业务处理展开，包含以下功能点：

- 系统参数设置
- 基础资料设置
- 生产投料
- 生产领料与委外加工出库
- 产品入库或委外加工入库审核后的倒冲领料
- 产品入库或委外加工入库审核后的反倒冲
- 产品退库的倒冲与反倒冲

一、 系统参数设置

进入 K/3 系统，单击〖系统设置〗→〖系统设置〗→〖车间管理〗→〖系统设置〗顺序进入“系统参数维护”界面，选择<生产系统选项>。

（一） 交互方式倒冲领料

车间系统提供两种业务处理方式进行倒冲领料。

后台自动方式：生产领料单或委外加工出库单由系统在后台自动生成，无须用户干预。

在后台处理方式下，一次产品入库只能进行一次倒冲领料。

后台自动生成方式主要适用于生产过程中物料消耗稳定、物料一般不进行批次管理与保质期管理、发料仓库与仓位事先已经确定的业务环境。后台方式的事务处理效率较高。

采用后台自动生成方式倒冲领料时，用户应该事先在生产投料单中维护好物料的单位用量与计划发料数量、发料仓库与仓位等数据；如果物料进行批次管理，还应维护好物料的批号数据。否则倒冲业务无法完成。

前台交互方式：生产领料单或委外加工出库单在系统自动生成的过程中弹出中间界面，由用户对业务数据进行干预后完成事务处理的方式。

在前台交互处理方式下，一次产品入库可以多次进行倒冲领料。

前台交互生成方式主要适用于生产过程中物料消耗不稳定、物料进行批次管理和（或）保质期管理、发料仓库与仓位事先无法确定的业务环境。前台交互方式的可以处理复杂的事务，但效率较低。

如果物料进行批次管理，则在使用前台交互方式倒冲领料时可使用条目分拆功能实现一次出库的物料由多个批号构成。详细内容请参见生产领料的“条目分拆”。

（二） 按标准用量倒冲领料与冲减在制品

系统在倒冲时计算物料消耗数量时提供两种计算公式。

按标准用量倒冲领料：物料消耗数量＝产品入库数量×（投料单）单位用量

按照生产投料单上的物料标准单位用量计算物料的消耗数量。

主要适用于生产物料的损耗率较低，一般接近于零的情况；或者先按标准用量倒冲领料，然后对生产物料损耗进行单独处理的业务环境。

按计划投料数量倒冲领料：物料消耗数量＝产品入库数量×（计划投料数量／生产数量）

按照生产投料单上的物料计划投料数量计算物料的消耗数量。计划投料数量除了标准用量外还包括生产中的预期损耗数量。

主要适用于生产物料的损耗率较高并且比较稳定，而且用户对实际消耗进行定期盘点调整（非即时）的业务环境。

如果损耗率较高而且波动不定，则会造成理论损耗与实际损耗的较大差异，导致库存数据不准确，因此不宜采用后台自动按计划投料数量倒冲领料的方式，必须人工干预业务数据。

备注：产品入库或委外加工入库数量为主产品与等级品的入库数量之和。

二、 基础资料设置

（一） 建立物料资料

进入 K/3 系统，单击〖系统设置〗→〖基础资料〗→〖公共资料〗→〖物料〗顺序进入“基础系统–[物料]”维护界面，与一般产品并无不同之处，建立倒冲物料的物料资料，有关操作请参见 ***V9.4.1 基础资料手册***与 ***V9.4.1 计划管理（工业）系统手册***。

因基础资料为通用模块，用户也可以在其他系统维护物料资料。

（二） 建立物料清单（BOM）

建立 BOM 时将子项倒冲物料的<是否倒冲>字段设置为“是”,其他处理与常规物料相同。联产品、副产品、等级品不能定义为倒冲物料，即使定义了系统也不会进行倒冲处理。

参见 详细操作请参见 V9.4.1 计划管理（工业）系统手册。

三、 生产投料

建立生产投料时将子项倒冲物料的<是否倒冲>字段设置为“是”，其他处理与常规物料相同。

四、 生产领料与委外加工出库

根据生产投料建立生产领料或委外加工出库时系统不会过滤掉倒冲物料。为了避免对倒冲物料的重复领料，如果使用产品入库或委外加工入库倒冲领料，则在一般生产领料或出库

时应手工删除倒冲物料。

五、 产品入库或委外加工入库审核后倒冲领料

倒冲领料必须满足以下几个条件：

- 生产任务单生成的产品入库单或委外加工入库单已审核；
- 生产任务单关联的生产投料单已审核；
- 生产任务单关联的投料单有子项物料定义为倒冲；
- 后台自动生产方式下，产品入库单或委外加工入库单未倒冲，即倒冲标志为否，未与其他倒冲领料单关联。

系统才能自动按已审核的生产投料单 BOM 生成倒冲领料单（出库单)。

对于联副产品单独入库（未与主产品、等级品一起）审核后，系统不能倒冲。

（一） 后台自动方式

产品入库单或委外加工入库单审核后，在“ 入库业务序时簿 ”界面，选中要倒冲领料的目标产品入库单或委外加工入库单行，单击〖编辑〗→〖倒冲领料〗，系统自动生成倒冲物料的生产领料单或委外加工出库单，各字段的数据填充规则如下。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
编号	单据编号，根据编码规则自动生成，是否可手工录入受系统参数控制，不能重复，必录项。	是
日期	默认为系统当前倒冲日期。	是
制单人	系统自动取当前倒冲用户。	是
审核日期	空。	是
审核人	空。	是
领料人	倒冲时设置的缺省领料人。	是
领料部门	产品入库或委外加工入库时关联的任务单的生产车间或加工单位。	是
发料人	倒冲时设置的缺省发料人。	是
发料仓库	产品入库或委外加工入库关联的投料单上子项物料的发料仓库。	是
记账人	空。	否
原领料单号	空。	否

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
生产任务单号	产品入库或委外加工入库间接关联的任务单号。	是
成本对象代码	根据产品入库或委外加工入库关联的任务单自动带出（一般为产品代码）。	是
成本对象名称	根据成本对象代码自动带出。	否
领料用途	空。	否
对方科目	空。	否
行号	行的序列号，自动排列产生，无特殊意义。	否
物料代码	根据产品入库或委外加工入库间接关联的投料单号自动带出。	是
物料名称	根据产品入库或委外加工入库间接关联的投料单号自动带出。	否
规格型号	根据产品入库或委外加工入库间接关联的投料单号自动带出。	否
批号	根据产品入库或委外加工入库间接关联的投料单号自动带出。	否
仓位	根据产品入库或委外加工入库间接关联的投料单号自动带出。	否
单位	根据产品入库或委外加工入库间接关联的投料单号自动带出。	是
申请数量	1. 申请数量＝产品入库数量×（计划投料数量／生产数量） 2. 申请数量＝产品入库数量×（投料单）单位用量……按标准用量倒冲 产品入库或委外加工入库数量为主产品与等级品的入库数量之和。	否
实发数量	实发数量＝申请数量	是
基本单位	根据产品入库或委外加工入库间接关联的投料单号自动带出。	否
基本单位申请数量	根据申请数量与计量单位关系换算。	否
基本单位实发数量	根据实发数量与计量单位关系换算。	否
计划单价	根据物料代码从基础资料中物料资料中自动带出。	否
计划价金额	计划价金额＝计划单价×实发数量，系统自动计算。	否
单价	生产发料实际单价，单价＝金额／实发数量，与金额相互换算。	否
金额	生产发料实际金额，金额＝单价×实发数量，与金额相互换算。	否
生产/采购日期	空。	否
保质期（天）	根据物料代码从物料资料中自动带出。	否
备注	根据产品入库或委外加工入库间接关联的投料单号带出。	否

（二） 前台交互方式

产品入库单或委外加工入库单审核后，在“入库业务序时簿”界面，选中要倒冲领料的

目标产品入库单或委外加工入库单行，单击〖编辑〗→〖倒冲领料〗，系统弹出“ 倒冲领料 ”界面。

选择界面上方未处理的生产领料单或委外加工出库单的物料行，单击【生成】，系统弹出“ 录入单据 ”界面，自动生成倒冲物料的生产领料单或委外加工出库单，各字段的数据填充规则与后台处理方式基本相同。

单据保存成功后退出“ 录入单据 ”界面时，系统自动返回到“ 倒冲领料 ”界面。用户可以继续生成其他单据。

可以一次性选择多张产品入库单或委外加工入库单，然后逐个完成倒冲领料。

倒冲生成的生产领料单或委外加工出库单按生产投料单上的仓库分仓库生成多张。

根据投料单上不同类型的子项物料，生成不同的倒冲领料单。如果子项物料类型：

- 普通件：蓝字领料单；
- 返还件：红字领料单；
- 联产品、副产品、等级品：不生成倒冲领料单。

若系统参数<保存单据时自动审核>被选中，则倒冲生成的领料单自动审核。对不同类型的领料单以及倒冲领料数量与库存数量的关系，系统库存处理不同。

对于蓝字领料单：

- 倒冲领料数量＜指定仓库/仓位的库存量：按倒冲领料数量冲减指定仓库/仓位的库存量；
- 倒冲领料数量＞指定仓库/仓位的库存量(通常发生在采购接收或产品入库记录未及时录入即已经发料)：

  ① 系统参数允许负库存：按倒冲领料数量进行冲减；
  ② 系统参数不允许负库存：则按指定仓库/仓位的库存量进行冲减。

对于红字领料单：按领料单上的数量增加指定仓库/仓位的库存量。

在更新库存数据的同时，系统同时更新生产投料单上的已领数量并标识产品入库单或委外加工入库单上的“ 倒冲标志 ”。

注意事项　　无论是后台倒冲，还是交互式倒冲生成的生产领料单／委外加工出库单，都不能自动携带选单关系的自定义项。

六、 产品入库或委外加工入库后的反倒冲

只能对已倒冲的产品入库单或委外加工入库单进行反倒冲。

无论系统设置为何种倒冲方式,反倒冲时系统自动删除历次倒冲生成的领料单或出库单。

倒冲领料单已审核时，不能对相应的入库单进行反倒冲，必须反审核后才能反倒冲。

有关倒冲领料单的反审核，请参见前述章节“ 生产领料的审核 ”。

在“ 入库业务序时簿 ”界面，选中要反倒冲领料的目标产品入库单或委外加工入库单行，单击〖编辑〗→〖反倒冲领料〗，系统自动删除倒冲领料单并取消产品入库单或委外加工入库单上的倒冲标志。

七、 产品退库的倒冲与反倒冲

产品退库（红字产品入库单或委外加工入库单）的倒冲与反倒冲正好与产品入库相反，请参见前述内容，不再赘述。

第二十四章 单据操作

车间管理（工业）系统中，工艺路线、生产任务单、重复生产计划单、生产投料单、生产领料单、工票、产品入库单、检验单、物料报废单等都采用单据形式编辑。各单据除了在业务处理本身上有一些差异外，也具有一些共同的特征操作。

本模块针对单据操作的业务处理展开，包含以下功能点：

- 单据（显示）自定义
- 单据表体编辑
- 单据格式
- 单据查看
- 单据复制
- 单据数据引出
- 单据套打设置
- 单据打印设置、预览与打印
- 单据快捷查询功能
- 单据多级审核
- 单据序时簿操作

一、 单据（显示）自定义

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	单击〖开始〗→〖程序〗→〖K/3 系统〗→〖辅助工具〗→〖工业单据自定义工具〗，系统弹出“自定义”界面（因系统安装时路径不同，具体进入路径可能有所差异）。	是
第二步	单击〖单据〗→〖打开〗，系统弹出“选择自定义单据类型”界面。	是
第三步	选择要设置的目标单据，单击【确定】，系统弹出目标单据的“自定义”界面，即可进行自定义，有关自定义操作请参见相关用户手册。	是
第四步	自定义完成后，单击〖文件〗→〖保存〗，系统自动保存自定义的设置。	是

重新进入自定义单据的显示界面或刷新，用户即会发现自定义已经启用。

在“录入单据”、“编辑单据”、“查看单据”界面，分别具有一些共同操作功能。

二、 单据表体编辑

（一） 插入分录

单击要插入分录位置的下一行的任意单元格，单击〖编辑〗→〖插入分录〗，系统自动在目标位置上一行插入一行空白分录行，即可进行数据输入工作。

不能在空白分录行上插入分录行，每次只能插入一行空白分录。

（二） 删除分录

单击要删除分录的目标行的任意单元格，单击〖编辑〗→〖删除分录〗，系统自动目标分录行。

（三） 分录上移

单击要上移分录的目标行的任意单元格，单击〖编辑〗→〖分录上移〗，系统自动上移目标分录行。

（四） 分录下移

单击要下移分录的目标行的任意单元格，单击〖编辑〗→〖分录下移〗，系统自动下移目标分录行。

三、 单据格式

（一） 背景图片设置

单击〖选项〗→〖背景图片〗，系统弹出“打开”界面，选择要插入的背景图片文件，单击【打开】，系统自动在单据上引入背景图片。

（二） 清除图片

单击〖选项〗→〖清除背景〗，系统自动删除在单据上引入的背景图片。

（三） 恢复预设列宽

单击〖选项〗→〖恢复预设列宽〗，系统自动恢复单据表体的列宽。

四、 单据查看

- 状态条的显示/隐藏

单击〖查看〗→〖状态条〗，系统自动显示／隐藏单据界面下端的状态条。

- 工具条的显示/隐藏

单击〖查看〗→〖工具条标签〗，系统自动显示／隐藏单据界面工具条下端的标签。

- 工具条标签的显示／隐藏

单击〖查看〗→〖工具条〗，系统自动显示／隐藏单据界面的工具条。

如果工具条处于隐藏状态，则工具条标签的显示／隐藏不起作用。

五、 单据复制

无论原始单据为何种状态，复制产生的新单据的单据状态为计划状态，审核/下达、结案/关闭的人员与日期信息被清除，除了单据编号更新外，其他内容与原单据完全相同。

（一） 在“编辑单据”界面复制

1. 选中要复制的原单据，在“编辑单据”界面打开，单击〖选项〗→〖单据复制选项〗→〖复制表头〗/〖复制表体〗。如果要复制表头，则选中〖复制表头〗；如果要复制表体，则选中〖复制表体〗；如果要复制整个单据，则同时选中〖复制表头〗与〖复制表体〗。
2. 单击〖文件〗→〖复制单据〗，系统自动弹出新单据的“录入单据”界面。

单据复制时新单据会继承原单据的单据关联关系。部分种类单据因受关联关系唯一性控制，不能进行复制。

（二） 在单据序时簿界面复制

选中要复制的原单据，单击〖编辑〗→〖复制所选单据〗，系统弹出“ K/3 显示器 ”界面，提示复制成功的新单据编号或不成功信息。

单据复制时新单据不会继承原单据的单据关联关系。部分种类单据受关联关系唯一性控制，不能进行复制。

六、 单据选项

单据界面〖选项〗菜单栏存在一些公用的选项，如下所示。其他一些选项则与特定的业务有关。

（一） 保存后立即新增

单据保存成功后立即弹出“ 新增单据 ”界面。这是为大批量连续新增单据设置的，可以方便用户的操作。

（二） 选单时弹出过滤界面

根据选单关系新增单据时选择源单据时弹出源单据的“ 过滤条件 ”界面。除了系统提供的业务条件之外，用户还可以设置高级过滤条件，缩小源单据的搜索范围，尤其方便大业务量的用户的选单操作。用户还可以将个性化的过滤条件保存为过滤方案，下次选单直接调用已保存的方案，方便过滤条件的设置。

（三） 异步保存

系统根据用户设置的时间频度与设置选项自动保存单据。如果用户选择异步保存，则在单击【保存】时，系统弹出“ 单据保存服务 ”界面。用户可以查看保存服务信息，修改保存参数设置等。

（四） 基础资料查找自动匹配

在单据中录入基础资料时如果按 F7（或【查找】），系统自动返回基础资料的搜索结果。

（五） 条形码解析

在单据中录入基础资料的代码时系统自动根据条形码规则将基础资料的条形码解析为对应的代码。用户可以使用条形码读码器将数据读入单据，有关条形码规则与设置请参见 ***V9.4.1 基础资料手册***。

（六） 录入相同物料时提示

在单据表体的不同分录行录入相同的物料时提示用户。这是为了防止用户可能重复录入相同物料数据的误操作而设置的，系统提示用户，但不限制业务操作，因为在特定的业务情况下录入相同物料是有必要的。

七、 单据数据引出

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	单击〖文件〗→〖引出数据〗，系统弹出引出数据类型选择界面。系统提供多种引出文件格式：EXCEL、金蝶报表、XML、MDB、DBF、TXT 等。	是
第二步	选择其中一种文件格式，单击【确定】，系统弹出保存路径界面。	是
第三步	选择保存路径并输入引出文件名称，单击【保存】，系统自动保存引出文件。	是
第四步	利用资源管理器即可查看引出文件。	是

八、 单据套打设置

（一） 启用／停用套打

单击〖文件〗→〖使用套打〗，系统自动启用／停用套打。

（二） 套打设置

单击〖文件〗→〖套打设置〗，系统弹出“套打设置”界面，设置好打印选项，注册套打单据后，单击【确定】，即完成了单据套打设置。

参见 有关“工业单据套打设计”请参见相关用户手册。

九、 单据打印设置、预览与打印

（一） 打印设置

单击〖文件〗→〖打印设置〗，系统弹出“页面设置”界面。设置好打印机，纸张大小、来源、方向与页边距后，单击【确定】，即完成了打印设置。

（二） 打印预览

单击〖文件〗→〖打印预览〗，系统弹出预览效果，即可查看。

（三） 打印

单击〖文件〗→〖打印〗，系统即自动打印。

十、 （单据）附件管理

用户在处理重要业务时可能需要对原始单据、凭证与审批文件进行管理，这些原始单据、凭证与报告可能以图纸、纸张、照片、磁带与磁盘、录象与光盘以及电子文档等各种形式存在，充分利用现代数码技术可以将这些原始依据转换为电子文件，将这些电子文件作为业务处理的附件可方便对于原始依据的管理。

K/3 系统在客户、供应商、仓库、部门、职员、物料等基础资料、BOM 以及其他单据提供了附件管理功能，用户可以将图纸、技术文件等作为物料、BOM 的附件进行管理。

（一） 附件录入

步骤	描述	是否必需（是/否）
第一步	在“编辑单据”界面，单击〖查看〗→〖附件〗，系统弹出“附件管理—	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
	编辑 ” 界面。	
第二步	输入 “ 附件说明 ”；单击 “ 附件文件名 ” 单元格，系统自动显示插入用的按钮；单击按钮，系统弹出 “ 请选择附件文件 ” 界面。	是
第三步	选择目标文件，单击【打开】，系统返回到 “ 附件管理—编辑 ” 界面；单击【确定】即完成录入工作。	是

（二） 附件查看

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	在 “ ×××（单据）序时簿 ” 界面，单击〖查看〗→〖附件〗，系统弹出 “ 附件管理—查看 ” 界面。	是
第二步	选择目标附件，单击【打开】，系统自动打开附件文件，即可查看。	是

在 “ 附件管理—编辑 ” 界面也可查看附件。

十一、 单据快捷查询功能

车间管理系统在大部分单据提供如下功能。除了单据外，系统在大部分界面也提供这些功能。

（一） 基础资料查看—F7

在单据的数据录入时，系统提供基础资料的 F7 快速过滤功能。在录入源单据编号、部门、职员、物料、仓库、仓位、批号、供应商、客户等数据时，除了手工输入以外，系统在状态栏显示：“ 请按 F7 查找相关信息 ” 或 “ 请按 F7 选择单据 ”，即可按 F7 查看基础资料，选择目标数据后返回到单据。

查看编码–F8 的功能与 F7 类似。

（二） 供货信息查询—F9

在编辑单据时，可以随时查看供应商供货信息。按 F9 或者单击〖查看〗→〖供货信息

查询〗，系统弹出“系统基本资料（供应商供货信息）”界面，即可查看供货信息。既可按供应商查询物料，也可按物料查询供应商。

（三） 库存查询—F12

在编辑单据时，可以随时查看物料库存信息。按 F12 或者单击〖查看〗→〖库存查询〗，系统弹出“库存查询”界面，即可查看库存信息。既可按仓库查询物料，也可按物料查询仓库。有关库存查询详细操作请参见 ***V9.4.1 仓存管理（工业）系统手册***。

（四） 库存状态查询—Shift+F12

物料库存状态信息主要指物料的即时库存数量、预计入库数量、已分配数量、锁库数量以及安全库存数量等信息。在编辑单据时，可以随时查看物料库存状态信息。

将光标定位于目标物料行，按 Shift+F12 或者单击〖查看〗→〖库存状态查询〗，系统弹出“库存状态查询”界面，即可查看物料的库存状态信息。

如果光标未定位于明确的物料，按 Shift+F12 或者单击〖查看〗→〖库存状态查询〗，则系统弹出“物料”界面。输入要查询库存状态的物料，单击【确定】，系统弹出“库存状态查询”界面，即可查看物料的库存状态信息。

参见 有关库存状态查询详细操作请参见 ***V9.4.1 仓存管理（工业）系统手册***。

第二十五章 序时簿操作

一、 序时簿单据查询

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖××××〗→〖××××单–查询〗顺序进入××××单查询维护界面。系统弹出“条件查询”界面，单击“条件”页面。



- □ 常规查询条件
- □ 高级查询条件
- □ 查询条件的方案
- □ 查询结果排序
- □ 查询结果显示
- □ 查询条件重取

（一） 常规查询条件

常规查询的设置区位于〖条件〗的下方。常规查询是比较简单的查询方式，系统提供的查询条件随业务单据的不同而有所差异，详细请参见各业务单据的单据序时簿的查询条件。

各种常规查询条件，可任意组合进行查询。

完成常规查询的各种条件设置后，单击【确定】，系统弹出“××××序时簿”界面，自动将符合查询条件的所有单据显示在单据列表上。

（二） 高级查询条件

高级查询比常规查询具有更大的灵活性，它不仅包含了常规查询的所有条件，还提供了灵活多样的条件设置、比较关系、逻辑关系等。高级查询的设置区位于〖条件〗页面的中间。

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
名称	全名为“条件名称”。条件包括（无）、以及单据的几乎所有字段，都可作为条件进行查询。 单击高级查询设置区的名称下拉列表框，即可选择所需的条件。	否
比较关系	条件名称与比较值的关系。包括：等于、不等于、大于、大于或等于、小于、小于或等于、包含、不包含、为空值、不为空值等。系统会根据所选择的名称列的不同条件自动提供可选择的比较关系。 单击高级查询设置区的比较关系下拉列表框，即可选择所需比较关系。	否
比较值	条件名称根据比较关系比较时的参照值。可根据需要输入。对于一些条件名称，系统提供了参照，方便用户设置比较值。 ■ 条件为日期的，双击对应行的数值列，系统会弹出日期选择界面； ■ 条件为物料代码的，双击对应行的数值列，系统会弹出基础资料的参照选择界面。	否
逻辑关系	多种查询条件之间的相互关系。系统提供了或者、并且两种逻辑关系。	否

设置各种查询条件时，若需修改输入错误，有两种方法：

- 一行一行手工修改；
- 单击【清除】，清除所有已设置的高级查询条件，然后重新设置。

完成高级查询的各种条件设置后，单击【确定】，系统弹出“××××序时簿”界面，自动将符合查询条件的所有单据显示在单据列表上。

（三） 查询条件的方案

系统不仅提供灵活的查询条件，而且提供查询条件的快速通道，方便快捷地查询当前用户所关心的单据。

快速通道：系统提供查询方案的设置，可把通用的或常用的查询条件保存为一种方案。以后查询时，只需调出相应方案即可快速完成查询条件设置。可保存多个查询方案以适应各种查询要求。

设置新方案

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	完成查询条件设置，单击界面左边的【保存】，系统弹出"保存方案"界面。	是
第二步	输入方案名称，单击【确定】，即可实现新方案的设置。	是

修改方案

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选择要修改的目标方案。	是
第二步	修改查询条件设置，单击【保存】，即实现目标方案的修改。	是

删除方案

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	选择要删除的目标方案。	是
第二步	单击【删除】，系统弹出提示："*删除方案[...]成功*"，即实现目标方案的删	是

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
	除。	

默认方案

系统自动将用户最近一次使用的查询条件设置为默认方案，并在用户下次使用查询时自动将默认方案设置为查询条件，可让用户在连续多次使用同一方案查询时省去设置查询条件的麻烦。

（四） 查询结果排序

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖××××〗→〖××××单–查询〗顺序进入××××单查询维护界面。系统弹出“条件查询”界面，单击“排序”标签页。

“排序”标签页分为两部分：上半部分列示可供排序的所有字段名称；下半部分显示参与排序字段、排序方式和不同字段的排序顺序。

选择排序字段

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	单击〖排序〗页面的上半部分要排序的目标字段，目标字段呈反相（蓝底）显示。	是
第二步	单击【添加】或者双击目标字段，系统将目标字段写入〖排序〗页面的下半部分“排序字段”栏中，表示目标字段被选中参与排序。	是

注意事项 一个字段，只能被选中参与排序一次，不能被多次选中。

撤消排序字段

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	单击〖排序〗页面的下半部分“排序字段”栏中要撤消排序的目标字段，目标字段呈反相（蓝底）显示。	是
第二步	单击【删除】，系统将目标字段从“排序字段”栏中删除，该字段将不参与排序。	是

排序方式

系统提供了两种排序方式：升序与降序。单击“排序字段”栏中目标字段行的升序或降序的，即可实现排序方式的设置。表示该排序方式被选中，无红色勾对标志表示对应的排序方式未被选中。一个字段系统只允许设置升序或降序其中一种排序方式。

排序顺序

系统默认以排序字段被选中排序的先后次序，来决定排序顺序。调整排序顺序：

步 骤	描 述	是否必需（是/否）
第一步	单击要调整排序顺序的目标字段，目标字段呈反相（蓝底）显示。	是
第二步	单击【上移】或【下移】，即可将目标字段调整至所需的排序顺序。每单击一次【上移】或【下移】，字段的排序顺序往相应的方向移动一行。	是

如果用户不设置查询结果排序方式，系统默认以单据内码（对用户不可见）和分录内码进行排序。

查询方案中不包括排序方式的保存。

（五） 查询结果显示

在“××××序时簿”界面，单击〖格式〗→〖表格设置〗，系统弹出“表格设置”界面。

查询记录数量设置

查询设置	解释
全部显示	显示所有符合查询条件的记录。

当查询记录大于设置数量时，系统会提示重新选择条件	目的为了解决海量数据的性能问题。如果查询结果的记录数过多，一次查看海量记录，对于用户意义不大；同时，记录数过多导致显示速度下降，时间延长，用户等待。为了提高序时簿的显示速度和性能，用户可根据实际业务需要设置需要显示的最大记录数。

查询记录格式设置

表格设置	解释
显示	该列是否需要显示。 ■ 勾上：显示； ■ 未勾上：不显示。
对齐方式	列数据的对齐方式。系统提供靠左、靠右、居中三种方式。
宽度（毫米）	列宽。
列序	单击【上移】或【下移】，可调整各列位置顺序。
默认值	恢复系统默认的显示列及显示格式的设置。

表格字体、标题字体设置

在“××××序时簿”界面，单击〖格式〗→〖表格字体〗或〖标题字体〗，系统弹出“字体”界面，可设置表格或标题字体。

（六） 查询条件重取

在“××××序时簿”界面，单击〖编辑〗→〖重取数据〗，系统弹出“条件查询”界面，可重新设置查询条件。

警　告　　充分挖掘系统蕴藏的极其灵活的查询条件组合配置功能，您会有超乎想象的收获！体验随心所欲、一切尽在掌握之中的美妙感受！

二、 序时簿单据操作

在各类单据序时簿界面，也存在某些与单据显示界面类似的共同操作功能，参见上述内容，这里不再赘述。

（一） 单据批处理

K/3 系统在大部分单据序时簿提供业务单据批处理功能，用户可同时选中多个业务单据进行批处理。有关操作请参见前述章节“查询生产任务时成批下达／反下达”。

（二） 单据快捷操作

本用户手册的操作都是以菜单栏的标准操作为基础描述的，实际上在工具条上的功能按钮与菜单栏的对应菜单具有相同作用。除此之外，系统还部分提供鼠标右击与双击功能。

- 在单据序时簿界面，直接双击目标单据，可打开“编辑单据”界面。
- 在选择源单据生成目标单据时，双击源单据可直接将源单据数据返回到目标单据。

（三） 单据联查

K/3 系统提供了卓越的业务跟踪功能：单据联查（上查与下查），能根据业务流程连续跟踪业务执行的明细情况。

在 K/3 系统中，单据之间经过传递后，可以顺序查询和逆序查询。系统在所有单据的序时簿上，提供【上查】和【下查】功能按钮，查询与单据相互关联的源单据或目标单据，并可以连续查询关联单据。而且在同一界面中显示出所有的关联单据，方便用户进行对账、对单、查询等。这是为了跟踪业务执行进展情况而特别设计的。

单据联查广泛应用于单据跟踪与业务跟踪。

- 跟踪采购订单的执行明细情况：只需找到该采购订单，然后单击【上查】/【下查】，即可查询得到该订单所对应的所有采购申请、收料通知、采购检验、外购入库、采购发票与应付账款情况，一目了然。
- 跟踪生产任务的执行明细情况：只需找到该生产任务单，然后单击【上查】/【下查】，即可查询得到该生产任务单对应的所有销售订单、生产投料、生产领料与报废、工票、工序汇报与检验、任务汇报、产品检验与产品入库情况，清晰、全面的反映该生产任务单的执行明细情况。

- 跟踪销售订单的执行明细情况：只需找到该销售订单，然后单击【上查】/【下查】，即可查询得到该销售订单对应的所有生产任务、生产投料、生产领料、任务汇报产品检验与产品入库、销售发货、销售发票与应收账款情况，清晰、全面的反映该销售订单的执行明细情况。

关联查询按钮：在单据序时簿的编辑菜单栏与工具栏中，提供了【上查】和【下查】按钮。

- 【上查】：查询某单据的源单据，即将数据信息传递到该单据的上一级单据；
- 【下查】：查询某单据的目标单据，即将接受该单据数据信息的下一级单据。

关联查询界面：如果用户想查询与单据序时簿上的某单据关联的其他单据，以及确认单据之间的关联关系，单击【上查】/【下查】，系统弹出"单据连查"界面，联查界面是带有标签的关联单据序时簿，用于标明联查到的单据的种类，以快速定位、查询等。

单据关系：关联单据的关系，有一对多或多对一的两种形式，在"单据连查"界面，可迅速查询到该关系和所有源单据或目标单据。

继续连查：在"单据连查"界面，单击【上查】/【下查】，可继续查询来源单据或目标单据的来源单据或目标单据。

单据种类标签：在"单据连查"界面下部，提供了单据分类标签，用于标明连查到的单据种类，并按单据进行分类显示。单击不同的单据种类标签，可在连查到的单据间迅速切换、查询和定位等。

对于连查到的单据，还可进行单据详细信息的查看。在"单据连查"界面的工具栏中，单击【单据】，可查看选定单据的详细信息。

对于连查到的单据，还可进行单据对应的凭证的详细信息的查看。在"单据连查"界面的工具栏中，单击【凭证】，可查看选定单据的所对应的凭证的详细信息。

并非所有的单据都有关联单据，当没有关联单据时，系统会提示："*某某单据上／下查没有关联单据。*"

在实际业务跟踪中，用户可能受业务权限的控制而无法查看所有相关联的业务单据，系统会提供提示信息。

（四） 单据序时簿数据引出

参见“六、单据数据引出”。

（五） 单据序时簿打印设置、预览与打印

单据序时簿打印操作与单据打印操作基本类似，请参见“八、单据打印设置、预览与打印”。

序时簿可以自由选择几行预览、打印。

（六） 多单据打印

单据序时簿支持多单据的连续打印与合并打印，合并打印主要适用于表头相同的多张单据打印。

- 连续打印所选单据：连续套打用户所选择的多张单据。
- 连续打印全部单据：连续套打界面的全部单据。
- 合并打印所选单据：合并用户所选择的多张单据的表体打印。
- 合并打印全部单据：合并界面的全部单据的表体打印。

第二十六章 报表

车间报表是为了给用户提供一些综合信息，为管理决策提供参考。

车间管理（工业）系统中提供大量的固定报表，从车间的各个方面对生产任务进行反映，同时还提供了自定义报表（万能报表）的功能，方便用户进行特殊报表的定义。

本模块针对报表展开，包含以下内容：

- 报表操作
- 查询分析工具

第一节 报表操作

一、 功能概述

各报表的有一些共同的操作，如打印设置等。本节对各报表共同的操作进行说明。



- 打印
- 打印预览
- 引出
- 刷新
- 过滤条件
- 恢复预设格式
- 显示/隐藏列
- 数值为零显示为空
- 显示图表
- 选择报表
- 单据上、下查
- 页面设置
- 双计量单位

二、 打印及打印预览

在报表显示界面的工具栏中，有打印和打印预览功能，可把报表输出至打印机或进行打印前的浏览。

在预览界面，还可进行打印设置（如设置纸张大小、打印方向等）和页面设置。

三、 引出

在报表显示界面的文件菜单中，有引出当前数据的功能，可把报表数据引出至 EXCEL、KDS、XML、MDB、DBF、TXT 等文件中。

引出功能，被广泛用于对报表数据进行二次加工处理，满足企业的不同需要。

四、 刷新

在“ 报表显示 ”界面的工具栏中，有刷新功能，可把报表数据重新根据现有的过滤条件生成一遍。

刷新功能，被广泛用于查看最新的报表数据。有时，在系统处理时，已打开正在查看的报表，业务数据可能在打开报表后发生了变化，此时，可使用该功能，把最新的业务数据取

出来，形成最新的报表数据。满足企业的业务需要。

在“报表显示”界面，右击弹出一个菜单小界面，该小界面提供了一些常用功能的快捷方式，这其中便包括刷新功能。用户可通过此快捷方式，迅速实现相应的功能。

五、 过滤条件

在“报表显示”界面的工具栏中有过滤条件功能，可重新选择过滤条件，提取所需的数据进行查看、分析。

在报表的过滤界面中支持对核算项目的模糊查询，即：对核算项目的代码、名称的模糊查询。所谓的模糊查询，即：要查询录入的核算项目的信息，此时只要输入核算项目的部分代码、或者名称后，按【F7】键，系统就会根据输入的内容，进行模糊查询，然后将查询出来的内容，显示在弹出的 F7 查询窗口中。F7 根据代码或名称进行模糊查询，由基础资料查询选项的“F7 查询默认字段”栏中选择<代码>或者<名称>决定。详细功能操作过程请参见 ***V9.4.1 基础资料手册***的相关内容。

过滤条件广泛用于连续查看或分析同一报表不同条件下的数据。利用此功能，可不必退出报表，迅速实现查看或分析不同的过滤条件下的报表数据。

同刷新功能一样，在“报表显示”界面，右击会弹出一个菜单小界面，该小界面提供了一些常用功能的快捷方式，这其中便包括条件功能。用户可通过此快捷方式，迅速实现该功能。

六、 恢复预设格式

在“报表显示”界面的〖查看〗菜单中有恢复预设格式功能，可将自定义的表格宽度恢复为系统预设的宽度。

在“报表显示”界面，用户可以根据需要拉宽或缩窄显示列的宽度，重新打开该报表会保留上次设定的列宽，如果需要恢复系统预设的宽度，可选择恢复预设格式功能。

同刷新功能一样，在“报表显示”界面，右击会弹出一个菜单小界面，该小界面提供了一些常用功能的快捷方式，这其中便包括恢复预设格式功能。用户可通过此快捷方式，迅速实现该功能。

七、 显示/隐藏列

在“报表显示”界面的〖查看〗菜单中，有显示/隐藏列功能，可设置报表的显示列，过滤掉不需用的列，满足不同用户的不同需要。

同刷新功能一样，在“报表显示”界面，右击弹出一个菜单小界面，该小界面提供了一些常用功能的快捷方式，这其中便包括显示/隐藏列功能。用户可通过此快捷方式，迅速实现该功能。

八、 数值为零显示为空

在“报表显示”界面的〖查看〗菜单中，有数值为零显示为空功能，选择该选项，报表中数值为零的数据项显示为空。

同刷新功能一样，在“报表显示”界面，右击会弹出一个菜单小界面，该小界面提供了一些常用功能的快捷方式，这其中便包括数值为零显示为空功能。用户可通过此快捷方式，迅速实现该功能。

九、 显示图表

在“报表显示”界面的〖查看〗菜单中，有显示图表功能，通过图表定义向导，建立图表显示方案，将报表中的数据以图表的形式显示。

显示图表提供饼图、三维饼图、柱形图、三维柱形图、折线图、堆积图、三维堆积图等图形显示方式。

同刷新功能一样，在“报表显示”界面，右击会弹出一个菜单小界面，该小界面提供了一些常用功能的快捷方式，这其中便包括显示图表功能。用户可通过此快捷方式，迅速实现该功能。

十、 选择报表

在“报表显示”界面的〖查看〗菜单中，有选择报表功能，可选择查看、分析其他的车间报表，迅速实现报表间的切换。

选择报表，广泛用于连续查看或分析不同报表的数据。利用此功能，可不必退出报表，

迅速实现查看或分析不同报表的数据。

同刷新功能一样，在“报表显示”界面，右击弹出一个菜单小界面，该小界面提供了一些常用功能的快捷方式，这其中便包括选择报表功能。用户可通过此快捷方式，迅速实现该功能。

十一、 单据上、下查

在部分报表显示界面的〖查看〗菜单中，有单据上、下查功能，可查询报表数据来源单据及来源单据的连查。

同刷新功能一样，在报表显示界面，右击弹出一个菜单小界面，该小界面提供了一些常用功能的快捷方式，这其中便包括单据上、下查功能。用户可通过此快捷方式，迅速实现该功能。

十二、 页面字体和页面设置

在“报表显示”界面的工具栏中，有页面字体和页面设置功能，可把根据企业查看、分析报表的不同需要，设置相应的显示或打印格式。

在“页面设置”中，可设置页眉页脚、表格线条格式、表格线条颜色、每页的打印记录数、页边距、打印奇偶页等设置。

十三、 双计量单位

在“系统参数设置”中有双计量单位的选项，如果选中该选项，在报表中对相关字段将以基本单位和常用单位两组方式来显示，否则，只显示基本单位。

第二节 查询分析工具

查询分析工具为自定义报表提供直接编写 SQL 语句和按单据或序时簿定义交叉分析表的工具，通过向导方式建立报表，并可对自定义的报表进行删除、修改等维护，具体操作参见 ***V9.4.1 仓存管理（工业）系统。***

第二十七章 电子制造行业功能

本模块只适用于电子制造行业，包含以下内容：

- □ 生产线和物料的对应关系
- □ 重复生产计划分解
- □ 能力/负荷模拟显示
- □ 生产线排程

第一节 生产线和物料的对应关系

企业中不同的产品会在不同的生产线上进行生产，为限制生产线上可生产的产品，并方便重复生产计划单的分解，系统对生产线和物料的对应关系进行了定义。

进入 K/3 系统，单击〖系统设置〗→〖基础资料〗→〖车间管理〗→〖生产线和物料的对应关系〗顺序进入“ 生产线和物料的对应关系 ”维护界面。

一 、 新增生产线和物料的对应关系

数 据 项	说　　　明	必填项（是/否）
编码	生产线和物料对应关系代码，在生产线和物料对应关系清单内不能重复。	是
生产线代码	在资源清单中建立的资源清单的代码，可手工输入或按 F7 选择。	是
生产线名称	所选择的生产线名称，系统自动带入。	是
生产率	生产线生产物料的速率，用户录入。默认为生产线资源的速率。	是

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
比例关系	所选物料在此生产线上生产的比率，对应关系的比例之和必须为 100%。	是
优先级	物料在对应生产线上生产的优先级别，系统默认为 0。其中级别 0 为最高。	是

描 述	是否必需（是/否）
单击〖编辑〗→〖新增〗，进入生产线和物料对应关系的新增界面。	是
输入上述字段，单击【保存】，系统即会自动建立新的对应关系。新增过程中可利用【添加】与【删除】进行生产线的增加与删除。	是
若要继续新增组别，则重复上述步骤；单击【取消】，则退出新增对应关系。	是

二、修改生产线和物料的对应关系

描 述	是否必需（是/否）
单击〖编辑〗→〖修改〗，进入生产线和物料对应关系的修改界面。	是
选中任一字段进行修改，修改过程中可利用【添加】与【删除】进行生产线的增加与删除。	是
单击【保存】，系统即会更新生产线和物料的对应关系。单击【取消】，则退出新增对应关系。	是

三、禁用生产线和物料的对应关系

描 述	是否必需（是/否）
单击〖编辑〗→〖禁用项目〗，系统弹出：“*是否禁用该对应关系[...]？*”，单击【是】，则成功实现禁用。禁用前必须先把生产线的比例关系调为 0，如果生产线的比例关系不为 0，系统会提示：“*必须先把该生产线的比例关系调整为 0 才能禁用*”。	是

四、取消生产线和物料的对应关系的禁用

描 述	是否必需（是/否）
单击〖编辑〗→〖管理禁用项目〗，进入管理“禁用项目”界面。	是

描　　　述	是否必需（是/否）
选中要取消禁用的项目，单击【取消禁用】，则生产线和物料的对应关系禁用取消。	是

五、生产线和物料的对应关系的排列

描　　　述	是否必需（是/否）
单击〖编辑〗→〖物料〗，则按照物料代码的大小顺序进行排列。	是
单击〖编辑〗→〖生产线〗，则按照生产线代码的大小顺序进行排列。	是

六、生产线和物料的对应关系的查找

描　　　述	是否必需（是/否）
单击〖视图〗→〖查找〗，进入生产线和物料关系的对应关系查找界面。	是
输入要查找的生产线代码、生产线名称或物料代码、物料名称进行查找。	是

第二节 重复生产计划分解

除手工、自动、手动分解外，还提供向导分解。

一、 向导分解

向导分解：系统按照用户指定的生产线范围、时间范围、分配方式参数及能力计算参数进行分解，可方便的实现客户不同的分解要求。

单击〖编辑〗→〖分解〗→〖分解向导〗，系统弹出重复生产分解向导提示屏幕，单击【下一步】，进入“重复生产参数设置”界面（如选择*“下次进入时不要显示提示屏幕”*，则下次进入时直接进入此界面）。

进行生产线范围、时间范围、分配方式与时间方式参数的设置，设置完毕后，单击【下

一步】，进入“ 生产线数据预览 ”界面。

如有必要，则对分解完毕的数据进行调整（如把小数改为整数），但必须保证各生产线计划生产数量总和不能大于重复生产计划单的数量,调整完毕则单击【下一步】，进入最后确认画面，再单击【完成】，则向完成分解动作。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
范围	进行生产线范围与时间范围的选择。	是
所有生产线参与分解	选中时，按照生产线和物料对应关系中筛选出的生产线全部参与分解；如果未选中，则可以进行生产线范围的选择。系统默认为选中。	否
选择	表示列表中的生产线为可选项，至少应选择其中的一条生产线。	是
代码	生产线代码，系统自动带出。	是
名称	生产线名称，系统自动带出。	是
生产率	生产线每小时生产的产品数量，系统自动带出。	是
分配比例	产品在各条生产线上生产的比例，系统自动带出。	是
优先级	产品分解的优先顺序，只有在按剩余能力分解时才起作用。系统自动带出。	是
进行时间分配	选中时表示生产任务单细分到每一天，否则不细分到每一天。	否
时间从：	可进行计划开工日与计划完工日的调整，但开工日与完工日必须落在生产任务的开工日与完工日之内。	是
调整生产线分解数据	是否对系统分解完的数据进行手工调整。	否
参数	决定分配方式和能力/负荷的计算方式。	否
分配方式	生产任务单在所选择的生产线和所选择的时间里的分配方式。	是
生产线	决定在所选择的生产线中如何分解任务单的数量。其中“ 平均分配 ”表示按照生产线的数量平均分配到每条生产线 ;“ 按比例分配 ”表示按照参与分解的生产线的分配比例进行分解 ;“ 按剩余能力分配 ” 表示考虑生产线的能力，按照参与分解的生产线的优先级，逐次分配，如果能力不足则剩余部分不分配。其中能力是从资源清单中取得的，能力等于每日班次×每班工时×利用率×效率，能力的计算考虑多工厂日历与例外信息，例外信息的优先级最高，非工作日又无例外信息时，能力为 0。当进行此种方式的分解时，时间参数不能选择平均分解。	是
时间	决定在所选择的时间内如何分解任务单的数量。其中“ 平均分配 ” 表示生产任务分解到具体的生产线后，再按选择的时间进行平均分配 ;“ 正排 ”表示生产任务分解到具体的生产线后，再按选择的时间考虑能力从起始日开始分配生产任务，其中当生	否

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
	产线的分配方式选择“平均分配”与“按比例分配”时，如果到最后一天未分配完毕，则全部分配到最后一天，当生产线的分配方式选择“按剩余能力分配”时，最后一天只分配能力范围内的任务；“倒排” 表示生产任务分解到具体的生产线后，再按选择的时间从结束日开始分配生产任务，其余规则同正排。	
能力/负荷计算	决定能力与负荷的计算方式，只有在“生产线”选择“按剩余能力分配”时才有作用。	否
排程方式	考虑剩余能力时，剩余能力与负荷是如何分配的。其中“平均分配”表示已经分配到具体生产线上的负荷在参与计算时是平均分配到具体的每一天；“正排”表示已经分配到具体生产线上的负荷在参与计算时考虑此生产线上的剩余能力从计划开工日开始分配的，最后一天包括所有的剩余部分；“倒排”表示已经分配到具体生产线上的负荷在参与计算时是从计划完工日开始分配的，最早一天包括所有的剩余部分。	否
包含计划状态的生产任务单	选中时，在剩余能力计算时考虑计划状态的生产任务单，否则不考虑。此选择只有在选中“考虑剩余能力”时才有效。	否
考虑剩余能力	在生产计划单的分配时，是否考虑所选择的生产线中已经分配的生产任务单对生产线能力的影响，其中未选中“包含计划状态的生产任务单”，则仅包括已下达的生产任务单。	否

分解完成，系统自动将分解后的数据写入界面下方。

其他数据项与上述分解方式相同。

第三节 能力/负荷模拟显示

用户在重复生产排程时，系统按照用户选定的负荷排程方式及剩余能力的计算方式，模拟显示指定生产线的能力与负荷状况，并计算差异、差异率及剩余能力可安排生产数，用户可据此来调整负荷。

单击〖查看〗→〖显示能力/负荷〗，系统会在表格的下方弹出选定生产线的能力/负荷模拟界面。其“能力/负荷“的计算受〖查看〗→〖能力/负荷选项〗的规则制约。

当换行显示新的生产线时，在表格显示新生产线的能力信息。

当用户保存新的排程数据后，可以用单击【刷新】，进行能力/负荷状况更新。

数 据 项	说　　明	必填项（是/否）
代码	用户选定的生产线代码，系统自动带出。	是
名称	用户选定的生产线代码，系统自动带出。	是
所属工作中心	用户选定的生产线归属哪个工作中心，系统自动带出。	是
生产率	生产线每小时生产的产品数量，系统自动带出。	是
能力	指定生产线的能力。	是
负荷	负荷是指已经在生产线上安排生产的重复生产任务单占用的能力。计算公式：负荷= 生产数量/ 生产线的生产率。此负荷的数量受能力负荷选项的制约。	是
差异	差异＝能力－负荷	是
差异率	差异率＝（差异/能力）*100	是
可安排生产数	剩余的生产能力可生产产品的数量。	是
排程方式	已分配到生产线上的负荷在时间上的分配方式，其中“ 平均分配 ”表示已经分配到具体生产线上的生产任务单在参与计算时是平均分配的；“ 正排 ”表示已经分配到具体生产线上的负荷在参与计算时是从计划开工日开始分配的，最后一天包括所有的剩余部分；“ 倒排 ”表示已经分配到具体生产线上的剩余能力在参与计算时是从计划完工日开始分配的，最早一天包括所有的剩余部分。	是
包含计划状态的生产任务单	在负荷的计算中是否考虑计划状态的生产任务单。	否
考虑剩余能力	已经分配到指定生产线上的生产任务单在时间的分配的时候是否考虑其他生产任务单对能力的影响。如果选中，则在选择“ 正排 ”与“ 倒排 ”的排程方式时，按照指定的时间顺序，先分配剩余能力，把未分配的部分分到最后分配的时间。如果未选中，则各种生产任务单在分解时，生产线的能力是指定生产线的全部能力。	否

第四节 生产线排程



- □ 生产线能力/负荷排程
- □ 生产线能力/负荷查询

一、 生产线能力/负荷排程

查询指定生产线能力及负荷情况以及各负荷对应的生产任务单,并可重新调整计划数据。

（一） 条件设置

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产线排程〗→〖生产线排程〗顺序进入“ 生产线能力查询 ”过滤界面，设置下列过滤条件。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
日期	重复生产任务单与计划单计划生产的日期范围。	否
物料代码	重复生产任务单与计划单上的产品代码。	否
生产车间	重复生产任务单与计划单的生产车间。	否
工作中心	重复生产任务单与计划单的工作中心，当生产车间录入时，工作中心必须属于所录入的生产车间。	否
生产线	负责加工重复生产任务单与计划单的生产线，当工作中心录入时，生产线必须属于所录入的工作中心。	否
单据状态	单据的状态。系统提供计划、计划+下达两种类型；单击单据状态的下拉列表框，可设置单据状态的查询要求。	是
排程方式	在重复生产任务单的计划开工日与计划完工日不在同一天时，排程方式决定了生产任务单在时间范围内的分配方式，系统提供平均分配、正排与倒排三种类型；单击排程方式的下拉列表框，可设置排程方式的查询要求。	是
考虑剩余能力	此选项决定了在重复生产任务的分配时，是否考虑其他生产任务单对产能的影响。	否

（二） 生产线能力/负荷排程内容

条件设置完毕后，单击【确定】，进入“ 生产线能力/负荷排程表 ” 界面，即可进行生产线能力/负荷排程的查询与修改。

数 据 项	说 明	必填项（是/否）
计划负荷	计划状态的重复生产任务单在选定的生产线上形成的负荷。	是
确认负荷	已经下达的重复生产任务单在选定的生产线上形成的负荷。	是
汇总	按生产线、按重复生产任务单进行的能力、负荷、差异及差异率的汇总。	是
序号	同一条生产线按照重复生产任务单的制单日期先后顺序形成的序列号。	是
单据编号	重复生产任务单或重复生产计划单的号码。	是
单据状态	重复生产任务单或重复生产计划单的状态，其中重复生产计划单不计算负荷。	是
剩余数量	剩余数量=计划生产数量-Max(入库数量，任务单的实作数量)。	是
拖期	生产任务单计划开工日期早于系统当前日期，其中拖期的能力差异率不计算。	是

其他数据项请参照“ 向导分解及能力/负荷模拟显示 ”。

（三） 能力/负荷图

单击〖查看〗→〖显示图表〗，系统弹出“ 图表反映报表 ” 界面，用户可以根据向导自定义图形显示的方式（柱状图、折线图等），系统将能力/负荷表以图形方式直观显示出来。

二、 生产线能力/负荷查询

为了对整个公司的能力/负荷的总体把握，生产计划员或车间管理者可以查询生产线、工作中心与生产部能力及负荷情况，既可进行每天的查询，也可以进行汇总查询。在此查询中用户可以对其中的数据进行图形化显示。

进入 K/3 系统，单击〖生产管理〗→〖车间管理〗→〖生产线排程〗→〖生产线能力/负荷查询〗顺序进入“ 生产线能力/负荷查询 ” 过滤界面，设置好过滤条件，单击【确定】，进入“ 生产线能力/负荷表 ” 界面，即可进行生产线能力/负荷的查询。

其中各数据项请参照“ 能力/负荷模拟显示 ” 及“ 生产线能力/负荷排程 ”。

单击〖查看〗→〖能力负荷差异图〗，系统弹出所对应生产线的"能力负荷差异图"界面，用户可以直观地查看到每一天的能力/负荷差异，其中能力与负荷的差异正负数以不同的颜色显示。

附　　录

第二十八章 术语表

联产品 Co-Product 副产品 By-Product

在生产过程中伴随主产品产出的其他产品。通常以价值衡量主产品与联副产品的区分，价值高的主要产出物为主产品，其他相对价值低的产出物为联副产品。

等级品 Rate-Product

在生产过程中产出的产品因为物理或化学特性、功能或性能的差异划分为不同的质量等级，将目标产品定义为主产品，而其他质量等级的产品定义为等级品。

倒冲 Backflushing

生产领料的一种业务处理方法。根据父项（产品）的生产数量，通过展开物料清单计算子项物料的消耗数量并冲减库存。

工作中心 Work Center

具有特定的生产能力，由一个或多个资源组成，能够看做能力需求计划与详细排产计划的一个单位。

工艺路线 Routing

描述产品生产过程的工序计划文件。包括工序所使用的工作中心、批量与工时定额信息等。

正排 Forward Scheduling

工序计划与排产的一种方法。排产时以订单的开工日期为基准，通过展开工艺路线顺序计算每道工序的开工日期与完工日期。

倒排 Back Scheduling

工序计划与排产的一种方法。排产时以订单的完工日期为基准，通过展开工艺路线倒序计算每道工序的完工日期与开工日期。

派工单 Dispatch List

按任务优先级顺序排列的生产任务一览表。派工单通常每天按工作中心或资源派发。

第二十九章 参考书目

书名	作者	出版社
《MRP II 原理与实施》	刘伯莹 周玉清 刘伯钧	天津大学出版社 2001
《企业资源规划—制造业管理篇》	叶宏谟	电子工业出版社 2001
《APICS dictionary》		APICS Inc 2001
《Bills Of Material : Structureed For Excellence》	Dave Garwood	Dogwood Publishing Company Inc 1988
《Production Activity Control (Certification Review Cource)》	Eugene A. Crepeau	APICS Inc 1991
《MRP II ：Making It Happen—The Implementer's Guide to Success with MRP》	Thomas F. Wallace	Olivr Wight Publications Inc 1990
《The Executive's Guide to Successful MRP II》		Oliver W.Wight 2000
http://www.apics.org/		

《金蝶 K/3 V9.4.1 车间管理系统用户手册》

意 见 反 馈 表

1、请您对以下各项指标作出评价，并在相应的单元评价结果后面打“√”

	非常满意	满意	一般	不满意
内容正确	________	________	________	________
内容完整	________	________	________	________
使用方便	________	________	________	________
表达清晰	________	________	________	________
结构合理	________	________	________	________
图表形式	________	________	________	________
整体意见	________	________	________	________

2、您认为我们还需在哪些方面进行改进：

□ 文字表达	□ 专业性程度	□ 结构编排
□ 图表说明	□ 附录形式	□ 表述方式
□ 目录结构	□ 增加典型实例	□ 操作流程性说明
□ 提供更多帮助		

请您对以上改进建议进行详细说明：

3、你对本手册的哪些内容比较满意

4、其他建议

5、为了我们能够及时与您联系，请你填写个人信息：

姓名：________________	职称：________________
电话：________________	E-mail：________________
单位：________________	地址：________________